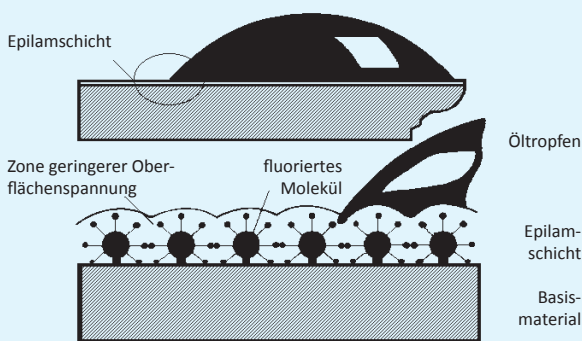


Produkt-Dokumentation

Technische Information:

Funktion	beim Verdampfen des Trägerfluids polymerisiert der Wirkstoff (Fluorkunststoff) auf der Werkstoffoberfläche
Schichtdicke auf behandelten Teilen	ca. 0.04 µm (E2/50)
Wirkstoff	Fluorkunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle bekannten Öle und Fette (geringere Wirkung bei fluorierten Schmierstoffen)
Trägerfluid	Teilfluorierter Ether (FE 130); (enthält kein Chlor, enthält keine perfluorierten Kohlenstoffverbindungen)
Temperaturbeständigkeit der Schicht	-75 °C bis +200 °C
Dichte	1.6 g/cm ³ bei 20 °C
Aussehen	farblos
Siedebereich	120 °C bis 130 °C
Umweltaspekte	GWP = 90 (niedrig) ODP = 0 (nicht ozonschädigend) Verweildauer in der Atmosphäre 2,2 Jahre
Brennbarkeit	nicht brennbar
Toxizität	bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt
Verbrauch	ca. 85 g pro m ² , je nach Verfahren und Beschaffenheit der Teile
Kunststoffbeständigkeit beständig	PE, PP, POM, PBT, PA66, PC*, PPO*, PMMA, ASA*, ABS*, Elastomere (Butylkautschuk, Naturkautschuk, EPDM, EPR) *zusätzlich Spannungsrissprüfung
bedingt beständig	PTFE, Silikonkautschuk, NBR (bei längerem Kontakt)
Wirkung	auf allen Werkstoffen außer PTFE



Die Antispread-Schicht liegt netzartig auf der Oberfläche. Die Kunststoffmoleküle polymerisieren auf dem Feststoff. Die „Fluorborsten“ stoßen das Öl ab.

Prüfung auf Wirksamkeit:

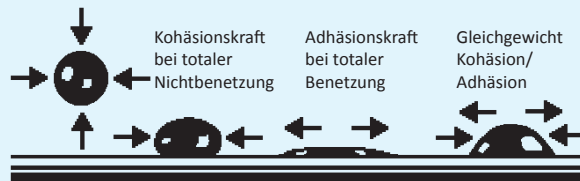
Auf behandelte Teile Testflüssigkeitstropfen Ø ca. 1 mm aufsetzen. Innerhalb 4 Stunden darf die benetzte Fläche nicht größer werden. Randwinkel sollen nicht unter 5° und nicht über 45° (bei 20 °C) liegen.

P367a

Antispread E2/50 FE 130

Art. Nr.: TE1805

Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



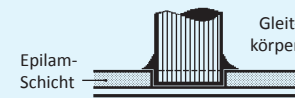
Antispread senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl nicht mehr breitleben kann.

Das Öl kriecht immer auf die nicht behandelte Fläche.

scheinbares Gefälle bedingt durch unterschiedliche Oberflächenspannung



Die Epilamschicht wird durch Reibung zerstört.



Nach Möglichkeit sollten die Gleitelemente vor der Schmierung kurze Zeit trockenlaufen, die Epilamschicht wird dabei abgebaut, und das Öl bleibt exakt an der eigentlichen Reibstelle.

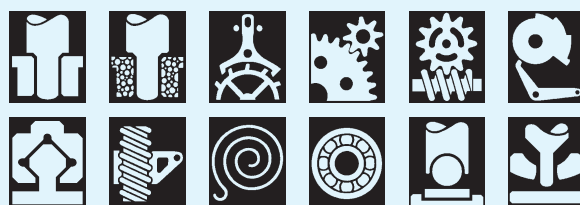
Technologie:

Reinigen	alle Teile müssen vor der Epilamierung von Rückständen wie Öl, Trennmittel, Wasser, usw. befreit werden
Tauchen	5-10 Sekunden bei Raumtemperatur
Sprühen	Aerosole nicht einatmen!
Pinselfen	gleichmäßigen dünnen Film auftragen
Stempeln	mit Ringstempel Barriere um Lagerstelle legen
Trocknen	im gleichmäßigen Luftstrom bei 60 - 80°C, bis alles Trägerfluid von der Oberfläche abgetrocknet ist; abschleudern in Warmluft. Trägerfluid kann in Kältefallen recycelt werden.
Lagerdauer	bis 24 Monate ab Lieferdatum.

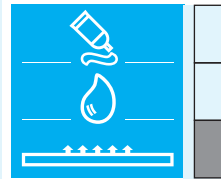
Anwendungen:

Zur Realisierung der Punkt- und Langzeitschmierung in der Präzisionsmechanik. Bei der Kunststoffschmierung unbedingt notwendig. Voraussetzung bei Geräuschdämpfung durch zähe Öle bei Quarzuhren mit Schrittmotor.

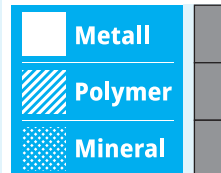
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Kugellager, empfindliche Werkzeugmaschinen, Zähler, Drucker, offene Lagerstellen. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Antispread behandelt werden.



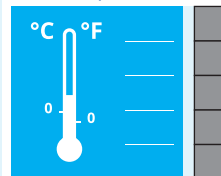
Produkt



Lagerwerkstoff



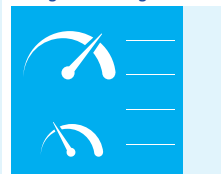
Einsatztemperatur



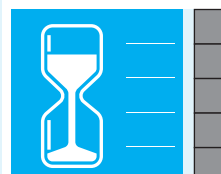
Lagerlast



Gleitgeschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

