

Produkt-Dokumentation

Technische Information:

Funktion beim Verdampfen des Trägerfluids polymerisiert der Wirkstoff (Fluorkunststoff) auf der Werkstoffoberfläche

Schichtdicke auf behandelten Teilen ca. 0.02 µm (E2/100)

Wirkstoff Fluorkunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle bekannten Öle und Fette (geringere Wirkung bei fluorierten Schmierstoffen)

Trägerfluid **Teilfluorierter Ether (FE 60);** (enthält kein Chlor, enthält keine perfluorierten Kohlenstoffverbindungen)

Temperaturbeständigkeit der Schicht -75 °C bis +200 °C

Dichte 1.5 g/cm³ bei 20 °C

Aussehen farblos

Siedebereich 30 °C bis 60 °C

Umweltaspekte GWP = 350 (niedrig)
ODP = 0 (nicht ozonschädigend)
Verweildauer in der Atmosphäre 5 Jahre

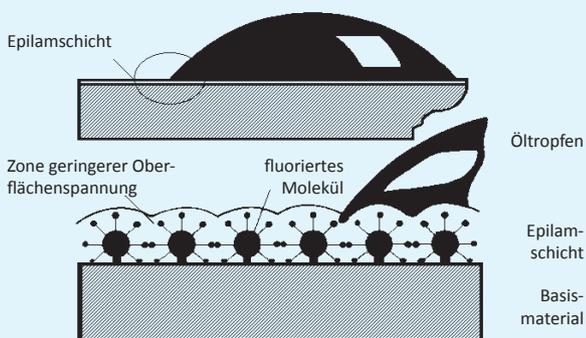
Brennbarkeit nicht brennbar

Toxizität bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt

Verbrauch ca. 85 g pro m², 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.

P240c

Antispread E2/100 FE 60

Art. Nr.: TE1410

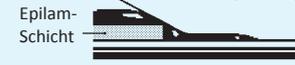
Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



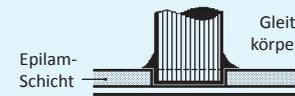
Antispread senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl nicht mehr breitleben kann.

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 Achtung, Dämpfe absaugen!

Pinseln schnell arbeiten! Antispread ist hochflüchtig!

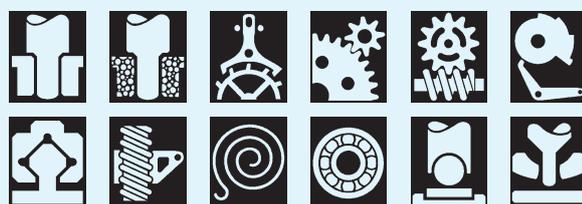
Stempeln mit Ringstempel Barriere um Lagerstelle legen

Trocknen bei einfachen Teilen ohne Schöpfwirkung ca. 10 Sekunden bei 20 °C; Warmluft beschleunigt den Trocknungsprozess

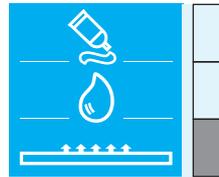
Anwendungen:

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

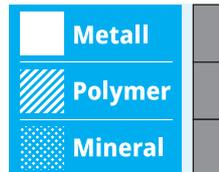
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Kugellager, empfindliche Werkzeugmaschinen, Zähler, Drucker, offene Lagerstellen. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Antispread behandelt werden.



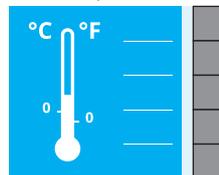
Produkt



Lagerwerkstoff



Einsatztemperatur



Lagerlast



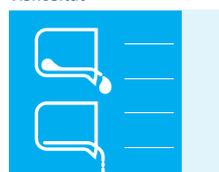
Gleitgeschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

