



LS 8042

HOCHTEMPERATUR-GLEITLACK

smartGLEIT LS 8042 ist ein wärmehärtender, lösemittelbasierter Gleitlack mit einer hochtemperaturbeständigen Festschmierstoffkombination in einem organischen Binder.

Produkteigenschaften

- Ockerfarbener Gleitlack für sehr hohe Temperaturen
- Weiter Temperatureinsatzbereich bis + 1200 °C
- Sehr gute Trennwirkung - Verbindungen nach Hitzeeinwirkung wieder lösbar!
- Hohe Haftfestigkeit
- Öl- und lösemittelbeständig
- Applikation mit allen gängigen Verfahren
- Reibwerteeinstellung mit Topcoating z.B. smartGLEIT DF 921 oder DF 905
- Erfüllt VW TL 52501

Produkteinsatz - Beispiele

- Generell für Schrauben, Muttern, Scheiben und Bolzen für Hochtemperaturanwendungen zur Sicherstellung der Lösbarkeit nach Betriebsbelastung.
- Für Anwendungen in der KFZ/NFZ-Industrie z. B. bei Abgasanlagen/Turbolader, Zündkerzen, Lambdasonden, etc. – generell für Anwendungen über 500 °C
- Turbinenbolzen, Flanschverbindungen etc. in Kraftwerken, Petrochemie, Chemie, Heizungsanlagen u.v.a.

Anwendung

smartGLEIT LS 8042 kann mit allen gängigen manuellen oder automatischen Applikationstechniken verarbeitet werden:

- spritzen (qualitativ am hochwertigsten) – bei der Verarbeitung größerer Mengen empfehlen wir einen Vorratsbehälter mit Rührwerken
- tauchen (rationell bei Massenteilen)
- zentrifugieren (insbesondere bei schöpfenden Massenteilen)
- rollen/pinseln (falls spritzen, tauchen und zentrifugieren nicht möglich)
- Als Schichtdicke empfehlen wir ca. 5 - 20 µm.
- Die Oberflächen müssen frei von Öl oder Fett sein - eine Oberflächenvorbehandlung (wie z.B. Strahlen, Phosphatieren, Plasma, ..) erhöht die Leistungsfähigkeit des Systems.
- Das Produkt ist vor Anwendung sorgfältig zu rühren, ggf. bei größeren Verarbeitungsbehältern auch während der Verarbeitung. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingeührt wird.
- LS 8042 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist smartGLEIT TC 88 NE zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.

- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. das Vorwärmen der Teile (je nach Verfahren) .
- Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden.
- Bei den Teilen auf gleitlackgerechte Gestaltung achten - keine scharfen Kanten und Grate.
- Es wird i.d.R. ein Gleitpartner beschichtet (wenn möglich der mit dem höheren Gleitwegverhältnis „Beschichtungslänge/Reibstrecke“) bzw. das einfachere zu beschichtende Teil.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

Produktkenndaten smartGLEIT LS 8042

| EIGENSCHAFT | NORM / PARAMETER | EINHEIT | LS 8042 | |
|---|-------------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|
| Aussehen | — | — | ocker-farbener Lack | Lieferzustand |
| Festschmierstoff | — | — | HT-Festschmierstoffe | |
| Bindersystem | — | — | organisch | |
| Dichte | DIN 51757 | g/cm ³ | ~ 1,2 | |
| Flammpunkt | DIN 51577 | ° C | > 25 | |
| Viskosität | DIN 53211/5 mm | s | ca. 30 bis 50 | |
| Verdünner | — | — | smartGLEIT TC 88 NE | |
| Gefahrenhinweise | — | — | siehe Sicherheitsdatenblatt | |
| Lieferbare Gebinde | — | — | 10 / 20 kg Stahl Hobbock | |
| Lagerfähigkeit | geschlossenes Originalgebinde | Monate | 465 Tage | |
| Aussehen nach Anwendung | — | — | ocker-farbener Trockenfilm | Appliziert |
| Temperatureinsatzbereich | — | °C | -70 bis +1200 | |
| Trocken-/Aushärtezeit | bei 250°C bei 220°C bei 200°C | min | > 5 > 40 > 120 | |
| Empfohlene Schichtdicke | — | µm | 5 bis 20 | |
| Reibwert (Schraubenwerkstoffe 1.49xx) (nur mit Top Coating, z.B. DF 921) | | | 0,09 - 0,14, einstellbar | |