



# LS 855

## MOS<sub>2</sub> GLEITLACK

smartGLEIT LS 855 ist ein lufttrocknender Gleitlack mit einer synergistischen Festschmierstoffkombination mit MoS<sub>2</sub> in einem lösemittelbasierten, anorganischen Binder.

### Produkteigenschaften

- LS 855 ist ein lösemittelbasierter MoS<sub>2</sub> Gleitlack der schnell trocknet und bereits bei Raumtemperatur aushärtet
- Nach dem Trocknen bildet LS 855 einen grauschwarzen Gleitlackfilm
- Sehr hohe Druckbeständigkeit
- Konstante, sehr niedrige, reproduzierbare Reibungszahlen
- Optimierung von Einlaufvorgängen
- Minimiert Ruckgleiten
- Hohe Haftfestigkeit
- Weiter Temperatureinsatzbereich von -180°C bis + 450 °C

### Produkteinsatz

- **Trockenschmierung:**  
Bei Anwendungsfällen, die eine Öl- und Fettfreiheit erfordern, die aufgrund der späteren Betriebsbeanspruchung einen optimalen Einlaufvorgang benötigen oder deren Montage einen trockenen, hoch druckbeständigen Gleitfilm erfordern.
- **Spanlose Metallformung:**  
Schwer formbare Materialien sind durch den Einsatz von smartGLEIT LS 855 gut verarbeitbar. Kaltverschweißen wird verhindert, hohe Umformgrade ermöglicht.
- **Andere Anwendungsbeispiele:**
  - Lagerbuchsen (Einlaufoptimierung), Nietbolzen und Spannstifte (Montagehilfe), Beilagscheiben
  - Verschraubungen

### Anwendung

smartGLEIT LS 855 kann mit allen gängigen manuellen oder automatischen Applikationstechniken verarbeitet werden:

- spritzen (qualitativ am hochwertigsten) – bei der Verarbeitung größerer Mengen empfehlen wir einen Vorratsbehälter mit Rührwerk
- tauchen (rationell bei Massenteilen)
- zentrifugieren (insbesondere bei schöpfenden Massenteilen)
- rollen/pinseln (falls spritzen u. tauchen und zentrifugieren nicht möglich)
- Spraydose - einfach, für online Anwendungen; Dose vor Gebrauch gut schütteln!
- 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.

- LS 855 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist der Verdünner smartGLEIT TC 80 zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.
- Produkt ist vor Anwendung sorgfältig zu rühren, ggf. bei größeren Verarbeitungsbehältern auch während der Verarbeitung. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden - dies kann bei LS 855 bereits ab Raumtemperatur erfolgen.
- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. eine Teilevorwärmung (je nach Verfahren) - zudem werden die Teile idealerweise unter Wärmezufuhr getrocknet.
- 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 einfacher zu beschichtende Teil.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

## Produktkenndaten smartGLEIT LS 855

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 855	
Aussehen	—	—	grau-schwarzer Lack	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	MoS <sub>2</sub> + Graphit	
Bindersystem	—	—	anorganisch	
Dichte	DIN 51757	g/cm <sup>3</sup>	~ 1	
Flammpunkt	DIN 51577	°C	> 21	
Viskosität	DIN 53211/3mm	s	16 – 26	
Verdünner	—	—	smartGLEIT TC 800	
Gefahrenhinweise	—	—	brennbar, Xn; Spray F+ siehe Sicherheitsdatenblatt	
Lieferbare Gebinde	—	—	10 kg Hobbock	
Lagerfähigkeit	geschlossenes Originalgebinde	Monate	12	
Aussehen nach Anwendung	—	—	grau-schwarzer Trockenfilm	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	-180 bis +400 (ohne O <sub>2</sub> Zutritt 450)	
Trocken-/Aushärtezeit	20 °C	min	30 - 50	
Empfohlene Schichtdicke	—	µm	3 bis 20	
Reibwert (M10 - 12.9)		µ ~	0,06	