



LS 877 (S)

PTFE Gleitlack

smartGLEIT LS 877 ist ein PTFE Gleitlack auf Lösemittelbasis und ergibt einen trockenen Gleitfilm mit ausgezeichneten Schmiereigenschaften über einen weiten Temperatureinsatzbereich.

Produkteigenschaften

smartGLEIT LS 877 haftet auf allen, auch besonders glatten Oberflächen, sehr gut. Dadurch eignet sich smartGLEIT LS 877 als universeller Trockengleitfilm. Gleichzeitig besitzt smartGLEIT LS 877 eine hervorragende Trennwirkung und ist dadurch auch ein geeignetes Trennmittel bei der Herstellung von Gummi- und Elastomerteilen.

- Hohe Druckbeständigkeit
- Dünn, trockener, kaum sichtbarer Gleitfilm
- Haftet auf allen Werkstoffen sehr gut
- Weiter Temperatureinsatzbereich von -180°C bis +250°C
- Hohe Schmierleistung, dadurch niedrige, konstante Reibungsverhältnisse
- Hohe Trennwirkung

Produkteinsatz - Beispiele

- Klemmende, schwergängige Reibstellen aus Holz, Kunststoff, Metall wie
 - Gleitbahnen, Führungen
 - Gelenke
 - Schlösser etc..
- Mechanische Kunststoffteile wie Schaltknocken, Verstellhebel, Spindeln
- Anker von Elektrischen Schaltelementen
- Lamellendichtringe, O-Ringe, Dichtringe
- Trennmittel z.B. bei der Herstellung von Gummischläuchen zwischen Stahldorn und Gummischlauch
- Schrauben

Anwendung

smartGLEIT LS 877 wird im Anlieferzustand angewendet. Die möglichst öl- und fettfreien Teile werden mit dem flüssigen Produkt benetzt; nach dem Abtrocknen des Lösemittels entsteht ein trockener Film.

Praktikable Verfahren sind:

- 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)
- Als Schichtdicke empfehlen wir ca. 2 - 15 µm.
- Die Oberflächen müssen frei von Öl oder Fett sein - eine Oberflächenvorbehandlung (wie z.B. Strahlen, Phosphatieren, Plasma, ..) erhöht die Leistungsfähigkeit des Systems.
- LS 877 wird je nach Applikation zumeist unverdünnt angewendet - ggf. ist smartGLEIT TC 80 zur Verdünnung oder zum Reinigen einzusetzen.

- Das 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. Lackbehälter soweit möglich geschlossen halten.
- Vor dem Lackauftrag empfiehlt sich ggf. das Vorwärmen der Teile (je nach Verfahren ca. +40 °C)
- Im Anschluss an die Applikation muss der Gleitlack vorschriftsgemäß getrocknet und ausgehärtet werden. Dies kann bei LS 877 bereits ab Raumtemperatur erfolgen – die Zufuhr von Warmluft (50 – 70 °C) wirkt sich zumeist positiv aus.
- Bei den Teilen auf gleitlackgerechte Gestaltung achten - keine scharfen Kanten und Grate.
- Beim Einsatz an Gummi- oder Kunststoffteilen ist vor einem Serieneinsatz die Verträglichkeit mit dem in smartGLEIT LS 877 verwendeten Lösemittel zu prüfen. Aufgrund der kurzen Einwirkungszeit des Lösemittels sind jedoch Unverträglichkeiten in der Regel unwahrscheinlich.
- Für weitere Fragen steht Ihnen unser technischer Dienst gerne zur Verfügung.

Produktkenndaten smartGLEIT LS 877

EIGENSCHAFT	NORM / PARAMETER	EINHEIT	LS 877 (S)	
Aussehen	—	—	weiße, transluzente Flüssigkeit	Lieferzustand
Festschmierstoff	—	—	PTFE	
Bindersystem	—	—	organisch	
Verdünner	—	—	smartGLEIT TC 800	
Viskosität	DIN 53211/3mm	s	15 – 25	
Dichte	DIN 51757	g/cm ³	~ 0,8	
Flammpunkt	DIN EN 57	° C	> 21	
Trocken-/Aushärtezeit	(offene Ware)	min	20 - 30	
Lagerfähigkeit	(geschlossenes Originalgebinde)	Monate	12	
Gefahrenhinweise	—	—	siehe Sicherheitsdatenblatt	
Lieferbare Gebinde	—	—	5 l Kanister;	
Aussehen nach Anwendung	—	—	seidenmatt	Appliziert
Temperatureinsatzbereich	—	°C	- 180 bis +250	
Empfohlene Schichtdicke	—	µm	2–5 (bis zu 15)	
Schraubenprüfstand	Reibwert µ	—	~0,1	