

Produkt- I N F O R M A C E



GLEITMO[®] 603

PI-L 5-0334

Suchý kluzný film

Popis

GLEITMO 603 je suspenze bílých pevných maziv ve vodě. Po ošetření vytváří GLEITMO 603 na nejrůznějších površích materiálů dobře přilnavý suchý, bezbarvý, na dotek absolutně pevný kluzný film.

GLEITMO 603 bylo koncipováno na docílení definovaných součinitelů tření v souladu se směrnicemi VDA s co nejmenším rozptylem a záměrně není koncipováno na dosažení nejnižšího koeficientu tření.

Skutečně docilovaná hodnota je závislá na způsobu předchozího galvanického zpracování.

Přednosti:

- **Vytváří suché, bezbarvé, na dotek a otěr pevné kluzné vrstvy,**
- **je vhodné speciálně pro hromadně vyráběné díly,**
- **umožňuje jednoduché nanášení ponořováním,**
- **poskytuje konstantní hodnoty součinitele tření s velmi malým rozptylem a dociluje tím vyčíslitelné a reprodukovatelné výsledky montáže,**
- **šetří čas montáže a je vhodné zejména pro automatické šroubovací systémy,**
- **má velmi dobrou přilnavost na povrchu všech druhů materiálů,**
- **je ředitelné vodou dle potřeby, má dobré uzavírací účinky vůči šestimocnému chromu,**
- **obsahuje UV-přísadu pro kontrolu ošetření povrchů UV-zářením (340-380 nm).**

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Barva suchého filmu	-	bezbarvý	-
Teplotní rozsah použití (suchého filmu)	°C	- 40 až + 80	-
Viskozita (tryska 4, 20 °C)	s	cca 30	DIN 53 211
Hustota při 20 °C	kg/m ³	1000	DIN 51 757
Hodnota pH	-	8,5 - 9,5	-
Ředící prostředek	-	vodovodní voda	-
Zkouška šroubovací (M12/8.8/20 °C) součinitel tření na Dacromet 320 dle VDA Prüfblatt 235-101	-	cca 0,12	DIN 946

Oblasti použití

GLEITMO 603 bylo vyvinuto speciálně pro povrchovou úpravu hromadně vyráběných dílů.

Typickým příkladem použití je nanášení na šrouby a matice.

Použití

GLEITMO 603 lze dle potřeby ředit vodou (minimálně v kvalitě pitné vody). Provádí se za stálého míchání přidáváním vody do prostředku GLEITMO 603. Tento postup musí být zachován i při doplňování lázně.

K zamezení nebezpečí koroze je nezbytné okamžité osušení ošetřených dílů přívodem tepla (do cca 60 °C).

Díly určené k ošetření musí být odmaštěné. Musí se balit v absolutně suchém stavu.

Při zpracování většího množství dílů se velmi dobře osvědčila zařízení běžná v galvanizačním průmyslu.

Upozornění:

Chránit před mrazem!

V uzavřeném obalu je při pokojové teplotě skladovatelné až 12 měsíců.