

GLEITMO 605

Suchý kluzný film pro úpravu povrchů šroubů

Popis

GLEITMO 605 je koloidní suspenze bílých pevných maziv ve vodě.

GLEITMO 605 neobsahuje rozpouštědla, je zdravotně nezávadné a ve smyslu zákona o pitné vodě není jedovaté.

GLEITMO 605 je koncipováno pro docílení třecích hodnot šroubů dle směrnice VDA. Přesná docilovaná hodnota je mimo jiné závislá na způsobu předchozího galvanického zpracování.

Přednosti

- **Rozsah užitných teplot: - 40 až + 110 °C,**
- **odpovídá požadavkům automobilového průmyslu (VDA) na maziva pro šrouby,**
- **vhodné pro hromadně vyráběné díly,**
- **šetří montážní čas a je vhodné zejména pro automatické šroubovací systémy,**
- **nešpiní a nemastí,**
- **má velmi dobrou přilnavost na povrchu všech materiálů,**
- **neovlivňuje účinnost pojišťovacích kapalin na šrouby,**
- **není škodlivé pro životní prostředí a při použití,**
- **vytváří bezbarvý lesklý a na dotek naprosto pevný mazací film,**
- **schválení KTW,**
- **obsahuje UV-přísady pro kontrolu povrchu za použití UV-záření (340-380 nm).**

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Barva suchého filmu	-	bezbarvý, lesklý	-
Rozsah užitných teplot (suchý film)	°C	- 40 až + 110	-
Viskozita (tryska 3, 20 °C)	s	40	DIN 53 211
Hustota při 20 °C	kg/m ³	cca 1000	DIN 51 757
Bod vzplanutí	-	nemá	DIN EN 57
Vydatnost	kg/100 kg	0,1 - 0,4	-
Hodnota pH	-	cca 8,5 - 9,5	-
Ředící prostředek	-	voda	-
Šroubovací zkouška (M12/8.8/20 °C), součinitel tření na Dacromet 320 dle VDA Prüfblatt 235-101	-	cca 0,11	DIN 946

Oblasti použití

GLEITMO 605 se používá na mazání závitů šroubů a matic, vrtů, šroubů do dřeva, překližky a plechu, stahovacích šroubů, převlečných matic, samořezných šroubů a všeobecně pro šrouby v elektrotechnice.

Použití

GLEITMO 605 lze ředit dle potřeby vodou (minimálně v kvalitě pitné vody). Ředí se zpravidla v mísicím poměru 1:3 (odstředivé nanášení, vysoké požadavky) a až cca 1:7 (nanášení ponorem v lázni).

Provádí se za stálého míchání přidáváním vody do prostředku GLEITMO 605. Tento postup musí být zachován i při doplňování lázně.

Aby se zamezilo možnému nebezpečí koroze, je nezbytné okamžitě osušení ošetřených dílů přívodem tepla (do cca 60 °C).

Díly určené k ošetření musejí být odmaštěné.

Díly se musejí balit v absolutně suchém stavu.

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

Upozornění

Chránit před mrazem! V uzavřeném obalu je při pokojové teplotě skladovatelné až 12 měsíců.