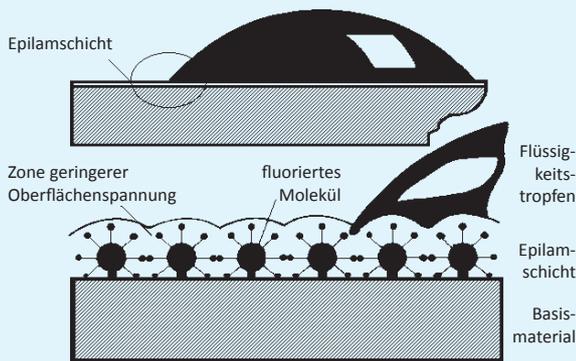


## Produkt-Dokumentation

### Technische Information:

Wet-Stop 100 E besteht aus einem leicht verdunstenden Lösungsmittel, in dem ein Fluorkunststoff in niedriger Konzentration eingebracht ist. Beim Behandeln von Teilen mit Wet-Stop und beim anschließenden Abtrocknen verdunstet das Lösungsmittel, und der Wirkstoff polymerisiert auf der Materialoberfläche auf. Diese Wirkstoffschicht hat eine sehr niedrige Oberflächenspannung (ca. 10-14 mN/m). Auf dieser Polymerschicht, die sich ähnlich wie PTFE verhält, können Flüssigkeiten nicht mehr benetzen oder kriechen.



Die hochreine Epilamschicht haftet mit ihren Fluorkunststoffmolekülen sehr fest auf der Oberfläche. Die Moleküle polymerisieren netzartig auf der Oberfläche auf. Die „Fluorborsten“ der Moleküle stoßen die Flüssigkeiten ab.

#### Schichtdicke auf behandelten Teilen

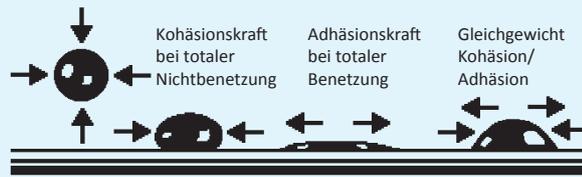
<b>Wirkstoff</b>	hochreiner, teilfluorierter Kunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle wichtigen Öl- und Fettgruppen
<b>Lösungsmittel</b>	teilfluorierte Etherverbindung mit engem Siedebereich; enthält kein Chlor, nicht ozongefährdend; niedriges GWP
<b>Temperaturbeständigkeit der Schicht</b>	-75 °C bis +200 °C, kurzfristig bis +250 °C
<b>Dichte</b>	1.5 g/cm <sup>3</sup> bei 20 °C
<b>Siedebereich</b>	35 °C bis 65 °C
<b>Brennbarkeit</b>	nicht brennbar
<b>Verbrauch</b>	ca. 80 g pro m <sup>2</sup> , je nach Verfahren und Beschaffenheit der Teile (gerechnet für plane Flächen ohne schöpfende Oberflächenelemente)
<b>Kunststoffbeständigkeit beständig</b>	POM, PBT, PA66, PC, PPO, ASA, ABS und alle bekannten nicht-fluorierten Leiterplattenwerkstoffe
<b>Wirkung</b>	auf allen Werkstoffen außer PTFE
<b>Toxizität</b>	bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt

P304b

# Wet-Stop 100 E

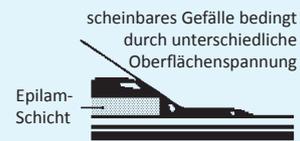
Art. Nr.: TE1310

## Epilamierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



Wet-Stop senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl nicht mehr benetzen kann.

Die Flüssigkeit kriecht immer auf die nicht behandelte Fläche.



### Prüfung auf Wirksamkeit:

Auf behandelte Teile Testflüssigkeitstropfen Ø ca. 1 mm aufsetzen. Innerhalb 4 Stunden darf die benetzte Fläche nicht größer werden. Randwinkel sollen nicht unter 5° und nicht über 50° (bei 20 °C) liegen.

### Technologie:

<b>Reinigen</b>	alle Teile müssen vor der Epilamierung von Rückständen wie Öl, Trennmittel, Wasser, usw. befreit werden.
<b>Tauchen</b>	5-10 Sekunden bei Raumtemperatur
<b>Sprühen</b>	Achtung, Dämpfe absaugen!
<b>Trocknen</b>	bei Raumtemperatur, Warmluft beschleunigt den Trocknungsprozess

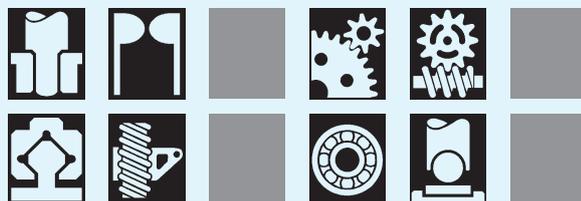
### Bemerkungen:

Zur Vorbehandlung bei Punkt- und Langzeitschmierung in der Präzisionsmechanik. Zur Beschichtung von Leiterplatten, Kontaktleisten, Potentiometerplatinen und elektronischen Bauteilen. Zur Verhinderung von Kontaktkontaminierungen durch Schmierstoffe aus dem Kfz-Bereich.

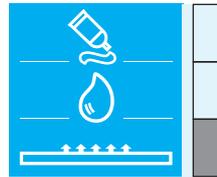
Bei der Epilamierung mit Wet-Stop 100 E können Ölschichten bis max. 0,5 mm Schichtstärke am Kriechen gehindert werden. In Kapillarspalten wird die Eindringkraft der Flüssigkeiten in den Kapillarspalt reduziert.

### Anwendungen:

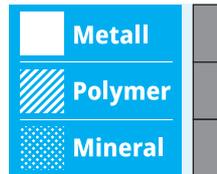
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Potentiometer, Kugellager. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Wet-Stop 100 E behandelt werden.



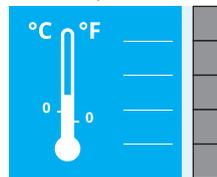
#### Produkt



#### Lagerwerkstoff



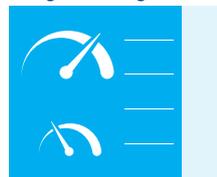
#### Einsatztemperatur



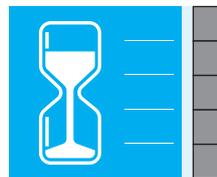
#### Lagerlast



#### Gleitgeschwindigkeit



#### Lebensdauer



#### Viskosität



#### Benetzung

