



Produkt-Dokumentation

Technische Information:

Funktion beim Verdampfen des Trägerfluids polymerisiert der Wirkstoff (Fluorkunststoff) auf der Werkstoffoberfläche

Schichtdicke auf behandelten Teilen ca. 0.14 µm (E2/15)

Wirkstoff Fluorkunststoff (fest), wirkt abstoßend gegen alle bekannten Öle und Fette (geringere Wirkung bei fluorierten Schmierstoffen)

Trägerfluid **Teilfluorierter Ether (FE 60);** (enthält kein Chlor, enthält keine perfluorierten Kohlenstoffverbindungen)

Temperaturbeständigkeit der Schicht -75 °C bis +200 °C

Dichte 1.5 g/cm³ bei 20 °C

Aussehen farblos

Siedebereich 30 °C bis 60 °C

Umweltaspekte GWP = 350 (niedrig)
ODP = 0 (nicht ozonschädigend)
Verweildauer in der Atmosphäre 5 Jahre

Brennbarkeit nicht brennbar

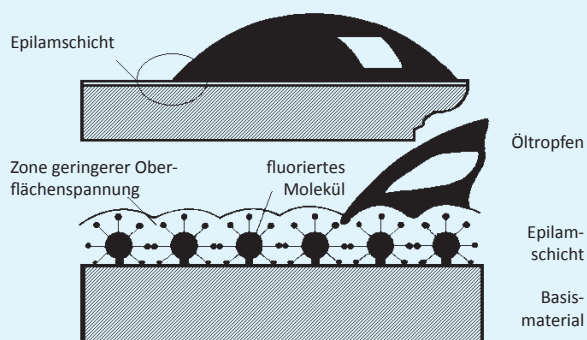
Toxizität bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich; Näheres siehe Sicherheitsdatenblatt

Verbrauch ca. 85 g pro m², je nach Verfahren und Beschaffenheit der Teile

Kunststoffbeständigkeit beständig PE, PP, POM, PBT, PA66, PC*, PPO*, PMMA, ASA*, ABS*, Elastomere (Butylkautschuk, Naturkautschuk, EPDM, EPR)
*zusätzlich Spannungsrisssprüfung

bedingt beständig PTFE, Silikonkautschuk, NBR (bei längerem Kontakt)

Wirkung auf allen Werkstoffen außer PTFE



Die Antispreed-Schicht liegt netzartig auf der Oberfläche. Die Kunststoffmoleküle polymerisieren auf dem Feststoff. Die „Fluorborsten“ stoßen das Öl ab.

Prüfung auf Wirksamkeit:

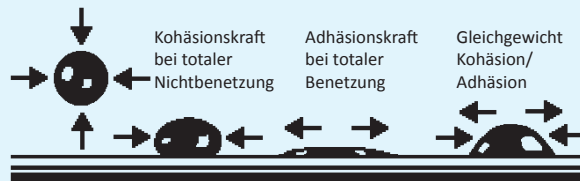
Auf behandelte Teile Testflüssigkeitstropfen Ø ca. 1 mm aufsetzen. Innerhalb 4 Stunden darf die benetzte Fläche nicht größer werden. Randwinkel sollen nicht unter 5° und nicht über 45° (bei 20 °C) liegen.

P273c

Antispreed E2/15 FE 60

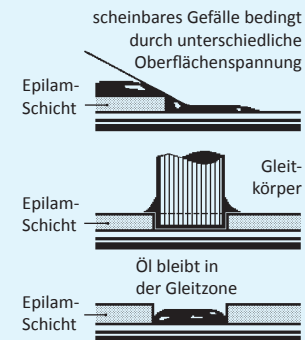
Art. Nr.: TE1402

Epilamisierungsmittel für Metalle und Kunststoffe



Antispreed senkt die Oberflächenspannung des Festkörpers soweit, dass selbst Silikonöl nicht mehr breitleben kann.

Das Öl kriecht immer auf die nicht behandelte Fläche.



Die Epilam-Schicht wird durch Reibung zerstört.

Nach Möglichkeit sollten die Gleitelemente vor der Schmierung kurze Zeit trocknen, die Epilam-Schicht wird dabei abgebaut, und das Öl bleibt exakt an der eigentlichen Reibstelle.

Technologie:

Reinigen alle Teile müssen vor der Epilamisierung von Rückständen wie Öl, Trennmittel, Wasser, usw. befreit werden

Tauchen 5-10 Sekunden bei Raumtemperatur

Sprühen Achtung, Dämpfe absaugen!

Pinself schnell arbeiten! Antispreed ist hochflüchtig!

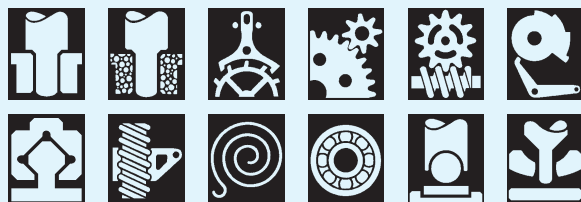
Stempeln mit Ringstempel Barriere um Lagerstelle legen

Trocknen bei einfachen Teilen ohne Schöpfwirkung ca. 10 Sekunden bei 20 °C; Warmluft beschleunigt den Trocknungsprozess

Anwendungen:

Zur Realisierung der Punkt- und Langzeitschmierung in der Präzisionsmechanik. Bei der Kunststoffschmierung unbedingt notwendig. Voraussetzung bei Geräuschdämpfung durch zähe Öle bei Quarzuhren mit Schrittschaltmotor.

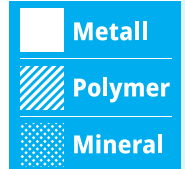
Für Zahnräder, Platinen, elektrische Kontakte, Leiterplatten, Kugellager, empfindliche Werkzeugmaschinen, Zähler, Drucker, offene Lagerstellen. Beim System Lager und Welle müssen sowohl die Welle als auch das Lager mit Antispreed behandelt werden.



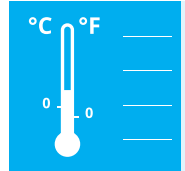
Produkt



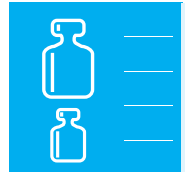
Lagerwerkstoff



Einsatztemperatur



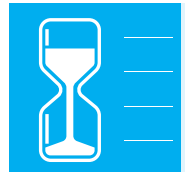
Lagerlast



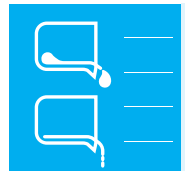
Gleitgeschwindigkeit



Lebensdauer



Viskosität



Benetzung

