



Popis výrobku

ve stavu dodání

GLEIT-μ GF 111 je ve stavu dodání -vyznačení nepodléhající, k životnímu prostředí šetrná, vodní suspenze světle zbarvených tuhých maziv.

po nanesení

Po aplikaci **GLEIT-μ GF 111** a uschnutí se na povrchu vytvoří transparentní, lehce matový suchý kluzný film. **GLEIT-μ GF 111** bylo postaveno speciálně pro dosažení co možná nejnižších koeficientů tření při současně nepatrném rozptylu.

Okruhy použití

GLEIT-μ GF 111 je určeno především pro potahování velkého množství malých dílů, které pro zlepšení kluzných vlastností mají být v masovém měřítku hospodárně opatřeny kluznou vrstvou.

Tímto je prostřednictvím definovaných, počítatelných, hodnot tření umožněna snadná a rychlá montáž a zamezeno mazání oleji nebo tuky (pokud je to vůbec možné).

Příklady použití

- šrouby na upínacích deskách, šrouby do dřeva
- galvanicky ošetřené šrouby a matky
- hromadně potažené díly s anorganickými povlaky
- samořezné a samozávrtné šrouby
- nýty, podložky

Vlastnosti výrobku

- konstantní, nízké hodnoty tření při nepatrném rozptylu; tím počítatelnost strojních součástí
- vysoká odolnost proti otěru
- okem neviditelný, přesto pozorovatelný pod UV lampou
- dobrá schopnost ulpívat na různých površích
- žádný vliv na vlastnosti základového materiálu
- nepodléhá označování; přátelské k životnímu prostředí
- zpracovatelné automatickými montážními zařízeními
- nízký zašroubovací moment u upínacích šroubů
- možné cenově výhodné, odborné potažení v našem závodě



Výrobce:
Wessely Ges.m.b.H.
Girak-Straße 1, A-2100 Korneuburg
Tel.: 0043/2262/758390 Fax: 0043/2262/7583913
e-mail: wessely@wessely.co.at
www: wessely.co.at

Použití

GLEIT-μ GF 111 je dodáváno jako koncentrát. Pro použití se **GLEIT-μ GF 111** ředí vodou (v minimální kvalitě

pitné vody). Za stálého míchání se přidává voda do produktu.

Zředění je závislé na technologickém postupu potahování a specifických technicko-mazacích (kluzných) požadavcích.

Běžně doporučované a používané zředění je při potahování v odstředivce 1:3 až 1:4, při potahování v bubnu 1:5 až 1:7.

Na závěr potahované díly osušit vzduchem horkým ca 50 - 60°C. Potažené díly balit až po dosažení okolní teploty, zabrání se tím kondenzaci vodních par.

Pro cenově výhodné a odborné ošetření nabízíme zakázkové potažení u nás.

Poznámky pro použití

- pravidelně kontrolovat hodnotu pH (zabránit zavlčení kyselosti z jiných lázní)
- pravidelně kontrolovat stav lázně (návod k tomu Vám rádi zašleme)
- k ředění používat pouze vodu v minimální kvalitě pitné vody
- díly pro potahování musí být odmaštěny
- potažené díly balit nejdříve až po dosažení teploty okolí
- pro zabránění tvorby pěny při silném míchání máčecí lázně je dodáván odměňovač pod označením **GLEIT-μ RZ 900**.

Technické údaje

vlastnosti	zkušební metoda	hodnota/stav	jednotka
vzhled při dodání	vizuálně	bílý/mléčný	
vzhled po aplikaci	vizuálně	hedvábně matný	
hustota	DIN 51757	ca. 1,0	g/cm ³
hodnota pH		ca. 5 – 6	
viskozita	DIN 53211	ca. 30 – 35	sec.
teplotní okruh použití		-40 až +120	°C
koeficient tření μ	šroubový test	ca 0,08	
ředidlo		pitná voda	
skladovatelnost		12 měsíců v originálním uzavřeném obalu	
dodávané balení		5 kg kanystr 20 kg kanystr 150 kg sud	GF111 GF1133 GF1137
poznámky pro nebezpečí		žádné	

Důležitá upozornění

Produkt chránit pře mrazem!

Při přerušení práce lázeň uzavřít a tím zabránit tvorbě škraloupu na povrchu lázně.

Údaje obsažené v tomto výstisku jsou založeny na našich dlouholetých zkušenostech a znalostech. Udané hodnoty představují střední hodnoty a mohou se pohybovat v obvyklých výrobních tolerancích. Vyhrazueme si změny vzniklé dalším technickým vývojem. Z důvodu mnoha možných vlivů při zpracování a použití je nutné brát tyto údaje pouze jako doporučení. Právně závazné zajištění daných vlastností nebo vhodnost pro konkrétní způsob nasazení, není možné odvozovat z těchto údajů. Před vlastním nasazením doporučujeme provedení zkoušek.