

Gleitmo-Beschichtung

1. Merkmale und Eigenschaften

Bei Gleitmo 603 und 605 wird auf den Werkstücken ein farbloser, grifffester Film gebildet. Die erzeugten Gleitschichten entsprechen in vollen Umfang den VDA-Richtlinien und besitzen eine sehr geringe Streuung. Ebenso liegt für das Gleitmo – Verfahren eine KTW – Zulassung vor, d.h. eine Unbedenklichkeit beim Einsatz dieser Beschichtung im Kontakt mit Trinkwasser.

Der Gebrauchstemperaturbereich der erzeugten Schicht reicht von –40 bis +110 °C.

Die durchschnittliche Reibungszahl beträgt etwa 0,12 beim Schraubentest (M12/8.8/ bei 20°C). Das Gleitmo 603 – Verfahren gewährleistet konstante Reibungszahlen, die jederzeit reproduzierbar sind. Zusätzlich bietet das 603er – Gleitmo Verfahren eine gute Versiegelungswirkung gegenüber 6-wertigen Chrom, welches speziell bei verzinkten, mit 6-wertigen Chromatierschichten versehenen Werkstücken, den Korrosionsschutz weiter erhöht. Als zusätzliche Eigenschaften des Gleitmo 605 Verfahrens sind die nicht anschmutzenden und nicht fettenden Eigenschaften der Schicht zu nennen. Des weiteren ist zu erwähnen, das Gleitmo 605 keine Beeinträchtigung auf Schraubensicherungsstoffe jeglicher Art ausübt.

2. Nutzen und Anwendungsgebiete

Das Beschichten mit Gleitmo ist ein überaus effizientes Verfahren zur Aufbringung von polymeren Festschmierstoffen auf Werkstücken jeglicher Art, z.B. Schrauben und Schraubverbindern, sowie allen Bauteilen, welche gute Gleiteigenschaften erbringen müssen. Es ist insbesondere für Massenartikel geeignet, die durch automatische Schraubsystem bzw. Zuführsysteme verbaut werden und eine lang anhaltende Schmierung benötigen, die auch während längeren Lagerungszeiten in vollen Umfang erhalten und einsatzfähig bleibt. Beim Gleitmobeschichten handelt es sich um trockene und feste Schmierstoffe, die absolut grifffest sind. Zusätzlich dienen sie dazu ein Kaltverschweißen von Bauteilen bei der Montage effektiv zu verhindern.

3. Grundmaterial

Das Gleitmoverfahren kann auf nahezu allen Schichtsystemen angewandt werden. Besonders für die Verwendung von Gleitmo geeignet sind galvanisch erzeugter Kupfer, Messing, Nickel und Zinküberzüge. Als Grundmaterial kommen nach werkstoffspezifischer Vorbehandlung alle Buntmetalle und ihre Legierungen, Aluminium, Zinkdruckguss, sowie insbesondere auch Stähle und Edelmetalle in Betracht.

4. Erforderlicher Anlieferungszustand

Um ein technisch und optisch hochwertiges Schichtsystem zu erreichen, ist es notwendig, eine vollständig von Schmutz, Öl und Fetten gereinigte und galvanisierfähige vorbereitete Oberfläche zu erhalten. Jeder Grundwerkstoff benötigt dafür seine eigene werkstoffspezifische Vorbehandlung.

5. Vorbehandlung

Um mit Gleitmo ein funktionsfähiges Schichtsystem zu erzielen ist es erforderlich, dass die zu bearbeitenden Werkstücke eine für das Galvanisieren geeignete Oberflächenqualität besitzen. Die Werkstücke müssen vollständig von Schmutz, Ölen und Fetten gereinigt sein.

6. Technische Möglichkeiten bei Metoba

Zur Gleitmo-Beschichtung stehen Ihnen bei Metoba folgende Techniken zur Verfügung:

RB	Ruhebad-Gestellveredelung
TR	Trommelveredelung
KT	Korbtechnik