

Gleitmo-Beschichtung

Technische Möglichkeiten bei Metoba

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

Trommelveredelung	>
Korbtechnik	>

1. Merkmale und Eigenschaften

Bei Gleitmo 605 wird auf den Werkstücken ein farbloser, glänzender, grifffester Film gebildet. Die erzeugten Gleitschichten entsprechen in vollem Umfang den VDA-Richtlinien. Ebenso liegt für das Gleitmo 605-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 $+110^{\circ}\text{C}$. Die durchschnittliche Reibungszahl beträgt etwa 0,12 beim Schraubentest (M12/8.8/ bei 20°C). Zusätzlich bietet das Gleitmo 605-Verfahren eine gute Versiegelungswirkung gegenüber 6-wertigen Chrom, welches speziell bei verzinkten, mit sechswertigen 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, dass 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 Schraubensystem bzw. Zuführsysteme verbaut werden und eine lang anhaltende Schmierung benötigen, die auch während längeren Lagerungszeiten in vollem Umfang erhalten und einsatzfähig bleibt. Zusätzlich dient das Beschichten mit Gleitmo dazu das Kaltverschweißen von Bauteilen bei der Montage effektiv zu verhindern.

3. Grundmaterial

Das Gleitmo Verfahren kann auf nahezu allen Schichtsystemen angewandt werden. Besonders für die Verwendung von Gleitmo 605 geeignet sind galvanisch erzeugter Kupfer, Zinn, Nickel und Zinküberzüge. Als Grundmaterial kommen nach werkstoffspezifischer Vorbehandlung alle Buntmetalle und ihre Legierungen, Aluminium, Zinkdruckguss, sowie insbesondere auch Stähle und Edelstähle in Betracht.

4. Erforderlicher Anlieferungszustand

Die beigestellte Ware muss weitgehend metallisch blank sein. Restöle/Restverunreinigungen müssen mit gängigen wässrigen alkalischen Entfettungen entfernbar sein. Silikonhaltige, alkali/erdalkalihaltige Öle sowie High-Pressure-Zusätze sind unbedingt zu vermeiden.