

# Produktinformation

## Die Versiegelung für Zink- und Zinklegierungen

# DF 965

### Produktdefinition

Im Lieferzustand

**microGLEIT DF 965** ist im Lieferzustand eine nicht kennzeichnungspflichtige Suspension eines Additivpaketes gegen Korrosion auf Zink- und Zinklegierungsschichten.

### Nach der Aufbringung

**microGLEIT DF 965** ergibt nach der Aufbringung und Trocknung eine praktisch nicht sichtbare Versiegelung mit sehr guten Korrosionsschutzwerten auf Zink- und Zinklegierungsschichten, auch - und insbesondere bei Chrom-VI-frei passivierten Zink- und Zinklegierungsschichten.

### Produkteigenschaften

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften auf Zink- und Zinklegierungsschichten, insbesondere auch auf Chrom-VI-frei passivierten Zink- und Zinklegierungsschichten wie (Zn/Zn-Ni/ Zn-Fe)
- Hohe Haftfestigkeit auf unterschiedlichsten Materialien
- Keinen Einfluß auf sonstige Werkstoffeigenschaften
- Nicht kennzeichnungspflichtig; umweltfreundlich

### Produkteinsatzgebiete

**microGLEIT DF 965** wurde entwickelt zur Beschichtung bzw. Versiegelung von Zink- und Zinklegierungsschichten mit allen bekannten Chromatierungen (blau, gelb, schwarz, oliv etc.), insbesondere auch für Chrom-VI-frei passivierte Zink- und Zinklegierungsschichten. Die Forderungen der Automobilindustrie an den Korrosionsschutz von Chrom-VI-freien Überzügen werden erfüllt und zum Teil erheblich übertroffen.

### Produkteinsatzbeispiele

- Schrauben, Mutten, Quetsch-muttern etc. mit Zink- und Zinklegierungsschichten und allen bekannten Chromatierungen (gelb, blau, schwarz, oliv ....)
- Schrauben, Mutten, Quetsch-muttern mit Chrom-VI-frei pas-sivierten Zink- und Zink-legierungsschichten und allen bekannten Chromatierungen (gelb, blau, schwarz, oliv ....)

# Produktinformation

**microGLEIT DF 965** wird im anwendungsfertigen Zustand geliefert. Die Beschichtung der Teile kann im „Trocken-in-Nass“-Verfahren oder auch im „Nass-in-Nass“-Verfahren durchgeführt werden.

## DF 965

Als Verfahren selbst können die im allgemein bekannten Beschichtungs-techniken wie

- Zentrifugenbeschichtung („Tauch-Schleuder-Verfahren“ oder „Flut-Schleuderverfahren“)
- Trommelbeschichtung

unverändert angewendet werden.

Im Anschluss an die Beschichtung (sofern nicht bereits in Warmluftzentrifugen geschehen) sind die Teile mit Warmluft von ca. 50 - 60°C (Kammer- oder Durchlauföfen) zu trocknen.

Um eine Kondenzwasserbildung zu vermeiden, empfehlen wir das Verpacken der beschichteten Teile erst nach Erreichen der Umgebungstemperatur

### Produktanwendungshinweise

- Regelmäßig die Badkonzentration prüfen (eine Anleitung hierzu können Sie bei uns anfordern)
- 
- Wegen Schaumbildungsgefahr sollte eine zu starke Umwälzung des Bades vermieden werden (Entschäumer kann unter der Bezeichnung **microGLEIT AF-DCP-9** geliefert werden).

### Produktkenndaten

Merkmal	Prüfmethode	Ergebnis	Einheit
Aussehen bei Lieferung	visuell	natur/transparent	
Aussehen nach Anwendung	visuell	farblos	
Dichte	DIN 51757	ca. 1,1	g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	DIN 53211	ca. 17 – 23	sec.
Lagerfähigkeit	-----	12 Monate im geschlossen Originalgebinde	
Lieferbare Gebinde	-----	Versuchsprodukt bitte anfragen	
Gefahrenhinweise	-----	keine	

Die Meßwerte geben unseren derzeitigen Wissensstand wieder. Sie stellen Mittelwerte dar und können im Rahmen der üblichen Herstellerangaben schwanken. Änderungen bei technischer Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Aufgrund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten und Einsatzbedingungen kann die Produktinformation lediglich Hinweise auf mögliche Anwendungen geben. Es können daher keine verbindlichen Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Vor einem Einsatz empfehlen wir deshalb Versuche durchzuführen.