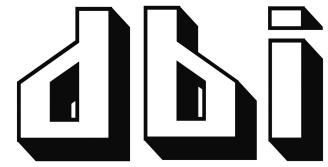


Molyslip ADF

Trockenschmierstoff



Molyslip ADF besteht aus reinem Molybdendisulfid in einem lufttrocknenden harzbasierten Bindemittel zum Aufsprühen oder -pinseln. Es bietet Schmierung für Einsatzfälle, bei denen Öle oder Fette nicht eingesetzt werden können oder sollen, wie z. B. in staubigen Umgebungen, oder bei Prozessen, bei denen Verunreinigungen durch Öle oder Fette nicht vorkommen dürfen. Außerdem ist es ausgezeichnet für die Vorbehandlung von Teilen, wie z. B. Getriebe und Schieber, vor der Montage geeignet. Besonders bei kleinen Mechanismen ist es hervorragend für die Schmierung verwendbar.



Detlev Brunner
Industrievertretungen

Molyslip ADF gewährleistet durch den Trockenschmierfilm, daß während der Einlaufphase neuer Teile kein Verschleiß auftritt. Nach der Montage bietet es eine hervorragende, langanhaltende Schmierung, die den Verschleiß deutlich verringert und dadurch zu einer längeren Lebensdauer der Teile beiträgt.

Die in diesem Produkt verwendete Partikelgröße des Molybdändisulfids (Mittelwert 0,4 µm) ermöglicht das Aufbringen eines extrem dünnen Filmes, der mit normalen Montagetoleranzen nicht in Konflikt kommt.

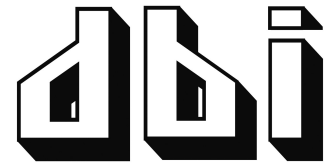
Wenn Teile vor der Weiterverarbeitung gelagert werden, schützt **Molyslip ADF** vor Korrosion während der Lagerung und bietet sofortige Schmierung bei der Inbetriebnahme oder Verarbeitung.

Molyslip ADF ist als Aerosol zum Aufsprühen oder in Kanistern zum Aufpinseln erhältlich. Das Aerosol sprüht einen Film, der in wenigen Minuten vollständig trocknet, so daß die Teile ohne Gefahr für die Molybdändisulfid-Schicht weiterverarbeitet werden können. Das Spray ist besonders für die Behandlung unzugänglicher oder komplizierter Teile prädestiniert. Beim Aufpinseln wird die Schicht dicker und die Trockenzeit länger. Diese Art der Anwendung sollte gewählt werden, wenn die Trockenzeit nicht wesentlich, die Toleranzen weniger kritisch und die Teile leicht zugänglich sind. Alternativ können die Teile auch getaucht werden.

Weitere Verbesserungen der Schmierwirkung, insbesondere bei Teilen, die extremem Druck ausgesetzt sind, können durch eine geeignete Vorbehandlung erreicht werden. Normalstähle können phosphatiert und Edelstähle fein gestrahlt bzw. chemisch behandelt werden, um eine bessere Verhaftung mit der Oberfläche sicherzustellen. Bei allen Verfahren ist das Ziel eine gewisse Oberflächenrauigkeit mit der **Molyslip ADF** die Schaffung von Schmierstoff-Reservoirs ermöglicht wird, die für die Einlaufphase ausreichen. Auf jeden Fall müssen die Teile sorgfältig gereinigt und fettfrei sein, damit eine gute Haftung von **Molyslip ADF** sichergestellt wird.



- 3 -



Detlev Brunner
Industrievertretungen

Technische Daten:

Spezifisches Gewicht bei 15° C:	offen: 1,65	Aerosol: 1,61
Tropfpunkt (Kältetest):	-40° C	
Siedepunkt:	71° C	
Flammpunkt:	nicht zutreffend	

Gebinde:

300 ml Spraydose, 5 l Kanister sowie 25 l und 205 l Fässer

www.molyslip.de

www.dbi-brunner.de

www.copaslip.de

© 2011 DBI Detlev Brunner Industrievertretungen