

# BLACK-TECH®

## DOCUMENTO ILLUSTRATIVO SULLE CARATTERISTICHE DEI RIVESTIMENTI DI CONVERSIONE POST-FOSFATICA

### CARATTERISTICHE

**Black-tech®** è una lacca lubrificante termoidurente, di colore nero, a base di politetra-fluoretilene (PTFE) in un legante organico.

Questa lacca lubrificante, una volta applicata e indurita, si distingue per le seguenti caratteristiche:

- il basso coefficiente d'attrito;
- uno scorrimento senza sussulti a bassa velocità;
- buona durata d'impiego;
- resistenza all'usura;
- ottima protezione anticorrosiva;
- eccellente resistenza a prodotti chimici ed oli.

### CAMPI D'IMPIEGO

**Black-tech®** riduce l'attrito e l'usura nel caso di accoppiamenti a strisciamento metallo/metallo o metallo/materia plastica.

E' particolarmente adatto per un economico rivestimento di componenti piccoli e massicci, quali spine cilindriche, perni, componenti di cinture di sicurezza, armi comuni da sparo e armi da guerra.

**Black-tech®** viene impiegato quale lacca lubrificante per componenti di apparecchi in elettrotecnica, meccanica fine, quali ad es. guide di scorrimento, molle, indotti di magneti, ecc.

Grazie all'ottima resistenza a prodotti chimici ed oli e all'eccellente protezione anticorrosiva, **Black-tech®** si presta all'impiego in presenza di fluidi ambiente aggressivi.

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici da rivestire devono essere pulite e sgrassate, dopo di che dovranno essere esenti da olio, grasso, acqua, corrosione e depositi di scorie.

Al fine di aumentare l'ancoraggio del prodotto sulla superficie si raccomanda di irruvidire la stessa mediante sabbiatura.

Può essere raggiunto un ottimo ancoraggio anche mediante un pretrattamento chimico, ad es. fosfatazione.

Quest'ultima è consigliabile anche nei casi in cui sia richiesta una maggiore protezione anticorrosiva.

# BLACK-TECH®

## DOCUMENTO ILLUSTRATIVO SULLE CARATTERISTICHE DEI RIVESTIMENTI DI CONVERSIONE POST-FOSFATICA

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Colore	nero
Temperatura d'impiego*, [°C]	da - 40 a 180
Durata d'impiego nel caso di movimento continuo (perno/disco, 20°C, v = 10 m/min, F = 10 N) percorso di strisciamento [m], ca.	180
Elasticità dopo prova a flessione, prova effettuata con spessore del tribostrato di 7 µm, DIN 53 152 (ISO 1519) Punzone 2 mm (acciaio DIN 1544), 20°C, - 40°C Punzone 10 mm, - 40°C	prova superata
Adesività dopo incisione a reticolo, DIN 53 151	Gt 0
Stick-slip (movimento a sussulto) secondo Tannert, 20°C, V <sub>max</sub> = 0,243 mm/s, F = 300 N	nessuno stick-slip
Asciutto al tatto a ... [°C] / dopo ... [min]	25 / 30
Temperatura di cottura ... [°C] <sup>1)</sup> / tempo di indurimento ... [min]	160 / 60
Resistenza all'usura (metodo di Reichert modif.), 20°C, v = 1,8 m/s, F = 100 N, percorso di strisciamento [m]	16
Coefficiente d'attrito secondo Tannert, 20°C, V <sub>max</sub> = 0,243 mm/s, F = 300 N	0,05
Coefficiente d'attrito misurato con perno/disco, 20°C, v 10 m/min, F = 10 N	0,07
Resistenza all'acqua distillata, prova effettuata con spessore del tribostrato di 15 µm, DIN EN 3026, St 1303, DIN 1623, a) acciaio zincato a caldo, b) alluminio (DIN EN 2091). [h]	a), b) 500
Protezione anticorrosiva, prova effettuata con spessore del tribostrato di 15 µm, DIN 50 021, ISO 3768, lamierino di prova a) acciaio non rivestito, b) acciaio zinco-fosfatato, c) acciaio sabbiato, [h]	a), b), c) 400
Resistenza a prodotti chimici, prova effettuata con spessore del tribostrato di 15 µm, DIN 53 168 B, lamierino di prova in St 37 e St 1303 secondo DIN 1623, a) acciaio non rivestito, b) acciaio zinco-fosfatato, [h] 0,1 n acido cloridrico 0,1 n soda caustica olio minerale additivato olio diestere	a), b) 400 a), b) 400 a), b) 500 a), b) 500
Resa con uno spessore dello strato di 10 µm, [m <sup>2</sup> /l], ca.	21

\* I dati relativi alla temperatura d'impiego sono valori indicativi. Essi si riferiscono al film di lacca lubrificante essiccato e possono variare a seconda delle caratteristiche del fondo come pure del tipo e della durata della sollecitazione.

<sup>1)</sup> La temperatura indicata è una temperatura di riferimento.

Pag. 2