



5 polohové CNC obráběcí centrum pro dopravní komponenty ve Velké Británii. Vodicí plochy jsou opatřeny povlakem **MOGLICE**, který je proveden v jedné operaci bez dalších víceprací.

TYPICKÉ POUŽITÍ

- vedení saní, vedení loží, vedení suportů, klínové lišty
- kluzná ložiska velkých obráběcích strojů
- vedení lisů, vedení sloupů
- hydraulické písty
- komplexní povlaky vodicích ploch (např. posuvná vřetena, šnekové ozubené tyče)

POPIS VÝROBKU

Moglice je kluzný povlak určený pro přesné vodicí plochy bez Stick- Slip efektu (odolnost proti trhavému pohybu). Povlaky umožňují získat komplexní tvary a strukturu bez mechanického obrábění v rozsahu mikronů. Tato moderní technika umožňuje několikanásobně zkrátit výrobní časy. Materiál může být na kluzné ploše nanesen a přichycen, nebo pomocí nepatrné vrstvy **DIAMANT separátoru** oddělen. Výsledkem je přesná kopie obrobenej plochy.

VLASTNOSTI

- vodicí plochy jsou bez Slick- Slip efektu (trhavý pohyb)
- nepatrné a neměřitelné smrštění
- vysoká rozměrová stálost
- přesné dotvarování na míru
- žádné průniky volných a chladících emulzí
- vynikající přenos zatížení kontaktních ploch
- výborné tlumící vlastnosti
- dobrá odolnost proti chemickým vlivům
- dobré kluzné vlastnosti
- odolnost proti odírání

Materiálová kritéria

Moglice se skládá ze dvou komponentů - pryskyřice (komponent A) a tvrdidla (komponent B) a je dodáván již ve správném míchacím poměru. Není nutné provádět žádné vážení nebo odměřování. Podle volby je moglice vhodný pro špachtlování, odlévání, nebo plnění injektáží.

Sortiment

Moglice P pastovácí, roztíratelný, vhodný pro špachtlování
FL/P tekutý - vhodný pro odlévání, nebo vstřikování
P 500 k injektáži (vstřikování)

Skladovatelnost

min 12 měsíců

Balení

Dvojitě balení 100g / 250g / 500g / 1000
 Větší balení na vyžádání.

Přípravné operace

Plochy se upraví hoblováním (zdrsní) tak, aby hloubka zářezů byla 0,3-0,5 mm. Pak následuje očištění těchto ploch. Optimální pracovní teplota je 20°C +/- 10°C.

Zpracování

Tvrdidlo přidat k pryskyřici a smíchání provádět ručně, špachtlováním nebo strojní míchačkou (100 ot/min. po dobu 2 minut) tak, aby došlo k dokonalému promíšení. Zvláště pečlivě je nutno provést promíšení pro materiál určený na boční a spodní plochy.

Odvzdušnění

Pastovací stav: Nanášet stěrkou ve slabé vrstvě křížovými příčným pohyby tak, aby se odstranily vzduchové bubliny

Tekutý stav: Dlouhým a nepřerušovaným proudem směs injektovat pomocí kartuše, nebo odlít do oddělených volných meziprostorů.

Použití

Moglice lze:

- nalít do připravených a utěsněných volných prostorů
- v pastovitém, roztíratelném stavu nanést na připravené plochy a rozetřít
- do připravených meziprostorů použít injektážní metodu pomocí ruční kartuše

Pastovitá (špachtlování)

Špachtlováním nanést tenkou přilnavou vrstvou. Zbytek nanést střečovitě tak, aby nedošlo k uzavření vzduchových bublinek.

Odlévání (injektáž, vstřikovací metoda)

Moglice pomalým, dlouhým a tenkým proudem nalít do připraveného meziprostoru. Aby se zabránilo uzavření vzduchu, je nutné na nejhlubším místě volného prostoru provést doplnění ruční kartuší injektáží do připraveného napouštěcího vstupního kanálku. Těcto kanálků musí být u velkých ploch připraven větší počet pro více injektáží. Vše musí být provedeno v rozmezí doby zpracovatelnosti **Moglice**.



PŘÍSLUŠENSTVÍ-SERVIS:

- Trennmittel (separátor)
- Čistící prostředek
- Injektážní souprava
- připojovací zařízení
- uzavírací ventil
- injektážní pistole
- kartuše