



**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). Pvlaky 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 obrobené plochy

## VLASTNOSTI

- vodicí plochy jsou bez Slick-Slip efektu (trhavý pohyb)
- nepatrné a neměřitelné smršnění
- 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 mezíprostorů.

## Použití

### **Moglice lze:**

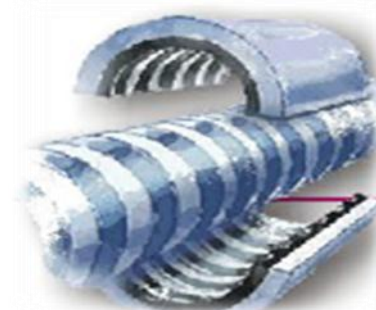
- nalít do připravených a utěsněných volných prostorů
- v pastovitém, roztíratelném stavu nanést na připravené plochy a rozetřít
- do připravených mezíprostorů použít injektážní metodu pomocí ruční kartuše

## Pastovitá (špachtlování)

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

## Odlévání (injektáž, vstřikovací metoda)

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



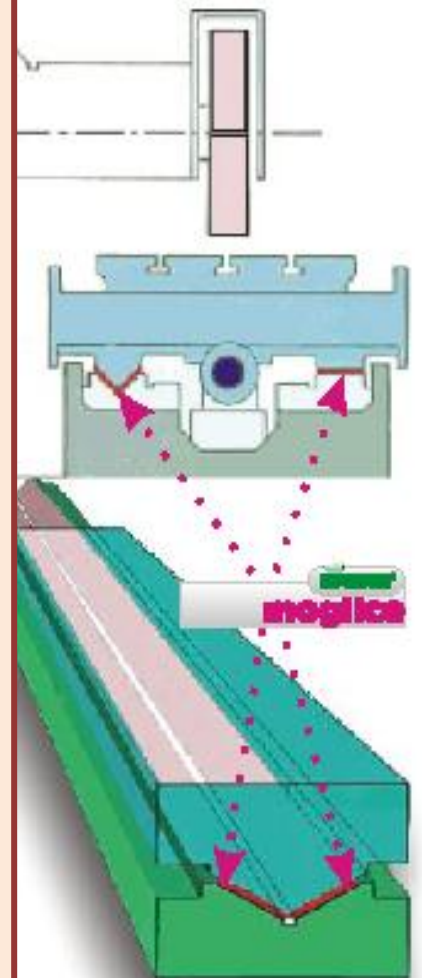
## PŘÍSLUŠENSTVÍ-SERVIS:

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

## Abformbare Gleitbelagsysteme

	P*1130	FL/P *03	P500*0296
<b>MOGLICE</b>	pastovitá	podlévací	injektážní
Zpracovatelnost (+20°C)(min.)	50	50	50
Vytvrzovací doba(20°C)(hod.)	18	18	18
E – modul DIN 53457 (N/mm2)	10400	9100	9500
Pevnost v tlaku(N/mm2)	120	105	110
Tvrdość (Shore D)	88	86	87
Připustný plošný tlak na vodičí plochy(N/mm2)	12,5	14,5	14,5
(Psi)	1813	2103	2103
Přilnavost (N/mm2)	15,5	16,5	16
(Psi)	2248	2393	2320
Pevnost v ohybu(N/mm2)	66	98	90
Tepelná vodivost(W/mK)	0,833	1,097	1,092
Koeficient tepelné roztažnosti )K-1	30,3x10 <sup>-6</sup>	50x10 <sup>-6</sup>	45x10 <sup>-6</sup>
Smrštění při vytvrzování (%)	0,05	0,05	0,05
Tepelná odolnost trvalá -20°C až+krátkodobá-40°C	60°C 125°C	60°C 125°C	60°C 125°C
Viskozita	pastovitá	25000	75000
Poměr míšení (A:B)	91,5:8,5	84,6:15,4	88,2:11,8
Specifická hmotnost (g/cm3)	1,7	1,6	1,6

Všechny materiálové hodnoty jsou hodnotami průměrnými a závisí na poměru míchání, množství materiálu a na podmínkách okolí. Zde uvedené materiálové hodnoty odpovídají normálním podmínkám +20°C a 1013mbar.



01-100-150107-20E  
 Unsere Bezeichnungen in Wort, Schrift und durch Versuche erlegte nach bestem Wissen, jedoch nur unverbindlich, auch in Bezug auf die chemische Dauer- und Befall. Sie sind von anderen Produkten zu unterscheiden. Anwendung: Verwendung und Vertriebsgebiet der Produkte sind im auf der Verpackung angegeben. Die Produkte sind für alle Branchen geeignet und von Ihnen eingesetzt werden. Wir gewährleisten die Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer AI (gemäss den Vorkauf- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten (Dimensionen) sind in der Anwendungsinstruktion angegeben.



Nanášení na ozubené vřeteno

Rovné plochy: Injektáž Moglice P500

Nanášení na rovné plochy

Před opravou  
Po opravě

**DIAMANT SERVIS-ROBERT KEINER**

ul. Dr. Steinera 273, 272 01 Kladno  
 tel.: 312 687061, tel./fax: 312 683792  
 e-mail: firma@ diamant-servis.cz  
[www.diamant-servis.cz](http://www.diamant-servis.cz)  
[www.tmeleni-lepeni](http://www.tmeleni-lepeni)



Authorized