

## Lubrificanti - accessori | Nastro PTFE per rivestimento guide

HD SKATE CE nastro cementabile per il rivestimento delle guide di scorrimento delle macchine utensili

Il nastro HD Skate CE e' realizzato in ptfè compound ed e' trattato per permetterne l'incollaggio

L'impiego prevalente è il rivestimento delle guide di scorrimento delle macchine utensili dove esplica azione anti attrito ed anti usura Autolubrificante, puo' funzionare in assenza di lubrificazione dove questa tende a conglomerare polveri

Minima usura

Bassissimo coefficiente d'attrito e nessun Stick-Slip perche' il coefficiente d'attrito di primo distacco e' praticamente identico a quello dinamico

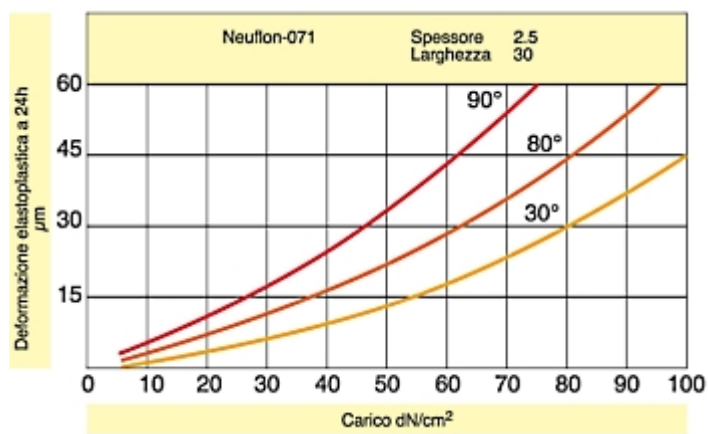
Rettificabile, di facile lavorazione

Assorbe urti e vibrazioni

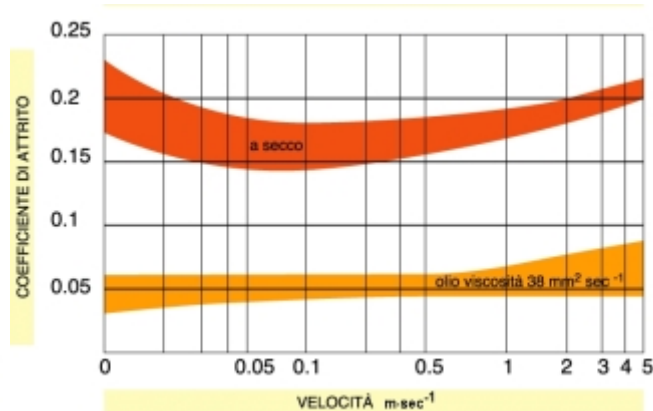
Nastro e relativo adesivo sono compatibili con tutti i lubrificanti e refrigeranti

Facilmente incollabile mediante specifico adesivo bicomponente

DEFORMAZIONE ELASTOPLASTICA / CARICO



COEFFICIENTE D'ATTRITO / VELOCITA'



CODICE	DIMENSIONI STANDARD	
	LARGHEZZA	SPESSORE
HD Skate CE 15/1.5	15.0	
HD Skate CE 20/1.5	20.0	
HD Skate CE 25/1.5	25.0	
HD Skate CE 30/1.5	30.0	
HD Skate CE 35/1.5	35.0	
HD Skate CE 40/1.5	40.0	
HD Skate CE 45/1.5	45.0	
HD Skate CE 50/1.5	50.0	
HD Skate CE 60/1.5	60.0	
HD Skate CE 70/1.5	70.0	1.5
HD Skate CE 80/1.5	80.0	
HD Skate CE 100/1.5	100.0	
HD Skate CE 120/1.5	120.0	
HD Skate CE 125/1.5	125.0	
HD Skate CE 150/1.5	150.0	
HD Skate CE 160/1.5	160.0	



HD Skate CE 175/1.5	175.0
HD Skate CE 200/1.5	200.0

#### ADESIVO RTV-VRN PER PTFE istruzioni per l'incollaggio

La superficie del nastro e' pronta per l'incollaggio e non deve essere toccata con le mani, puo' eventualmente essere pulita con clorothene (percloroetilene) o, meglio ancora, con acetone.

Le superfici metalliche (meglio se sono state appena lavorate a secco) devono essere assolutamente esenti da tracce di ossidazione e grasso, la ghisa impregnata d'olio deve essere trattata con fiamma per carbonizzare i residui e poi lavata con clorothene.

Non asciugare con aria compressa che e' spesso contaminata con olio ed acqua di condensa. Lavorare in ambiente pulito ed asciutto.

Le parti da incollare devono essere almeno a temperatura ambiente per evitare la formazione di condensa.

Preparazione del collante:

Mescolare accuratamente adesivo ed indurente nelle proporzioni indicate sulla confezione. A temperatura ambiente il "Pot-Life" dell'adesivo e' approssimativamente di 2 h.

Stendere l'adesivo nella quantita' di circa 200 g/m<sup>2</sup> ed applicare una leggera pressione (max. 0,1-0,3 Kg/cm<sup>2</sup>)

Ad indurimento avvenuto, il nastro HD Skate CE puo' essere rettificato, raschiato o fresato per ricavare i canali di lubrificazione

Tempo di indurimento	Temperatura
12 h	20°C
10 h	25°C
3 h	40°C
2 h	50°C
20'	100°C
si sconsiglia di lavorare al disotto dei 18°C	