

GRAPHIT 33

Elektrisch leitfähige Beschichtung

1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Graphitlack für leitfähige Beschichtungen. Thermoplastisches Bindemittel mit elektrisch leitfähigem Graphitpulver.

2. EIGENSCHAFTEN

GRAPHIT 33 enthält einen hohen Anteil an reinem und sehr feinem Graphitpulver, das eine hohe elektrische Leitfähigkeit und gute Gleit- und Trenneigenschaften des Produkts gewährleistet. Die Beschichtung haftet gut auf Metall, vielen Kunststoffen, Glas und Holz.

3. ANWENDUNGSBEREICHE

Als Leitlack zur dauerhaften und sicheren Ableitung elektrostatischer Entladungen (ESD).

- Rückseiten von Kathodenstrahlröhren
- Galvanisierung nichtleitender Materialien
- ESD-sichere Verpackungen
- Reparatur graphitbeschichteter Leiterplatten in Tastaturschaltern (z. B. Fernbedienungen)
- Festigung des ESD-Schutzes von Verpackungen und Förderrohranlagen

Als Gleitlack für dauerhafte, temperaturbeständige, trockene Gleitbeschichtungen.

Als Hochtemperaturtrennmittel: leitfähige Trennschutzschicht für Hochspannungskontakte, Hochtemperaturtrennmittel z. B. für Formen zum Sintern von Schleifmitteln für Schleifscheiben.

Optische Anwendungen: Durch seine tiefschwarze Farbe ist GRAPHIT 33 als Absorberbeschichtung z. B. für Laseranwendungen geeignet.

4. GEBRAUCHSANWEISUNG

Bei kleineren Anwendungen wird GRAPHIT 33 am bequemsten mit der Sprühdose aufgetragen. Dose vor Gebrauch gut schütteln. Aus einem Abstand von 20–30 cm auf die trockene und fettfreie Oberfläche sprühen. Den Sprühkopf nach der Anwendung immer reinigen. Dazu das Ventil über Kopf so lange betätigen, bis nur noch Gas austritt.

Bei größeren Anwendungen kann GRAPHIT 33 mit handelsüblichen Sprühpistolen aufgetragen werden. Vor der Anwendung kräftig rühren (am besten 10 Minuten mit einem Propellerrührer). Während der Anwendung in regelmäßigen Abständen schütteln oder rühren.

Der Oberflächenwiderstand kann durch Aufheizen bei 90 °C (1 h) oder durch Polieren mit einem Tuch oder Schwabbel weiter reduziert werden. Das Polieren festigt auch die weiche Graphitschicht. Bei Temperaturen über 100 °C zersetzt sich das Bindemittel. Es verbleibt aber ein gut haftender Graphitfilm, der z. B. als Trennbeschichtung genutzt werden kann.

Wenn GRAPHIT 33 in Vakuumanlagen eingesetzt wird, muss der Lack vorgewärmt werden. Während der Verwendung von GRAPHIT 33 ist eine gute Belüftung zu gewährleisten. Alle in der Nähe befindlichen Zündquellen sind zu entfernen.

Für alle CRC-Produkte steht ein Sicherheitsdatenblatt (MSDS) gemäß EU-Richtlinie 91/155/EWG und Änderungen zur Verfügung.

5. TYPISCHE PRODUKTDATEN

Flammpunkt

Spraydose:	< 0 °C
Literware:	11 °C

Ergiebigkeit – berechnet (Dicke 20 µm)

Spraydose:	±0,3 m ² /200-ml-Dose
Literware:	±4 m ² /l
Trocknungszeit bei Raumtemperatur: Stunden	klebfrei < 20 min, ausgehärtet nach 4

Trockenfilmeigenschaften

Farbe:	schwarz
Temperaturbeständigkeit des Lacks:	±90 °C
Temperaturbeständigkeit der Graphitschicht:	250–300 °C
Oberflächenwiderstand:	1000–2000 Ω
(je nach Schichtdicke, Anwendungsmethode und Trocknungsbedingungen)	

6. GEBINDE

Spraydose:	200 ml
	400 ml
Kanister:	1 l
Fass:	15 l

TECHNISCHES DATENBLATT 3/3

GRAPHIT 33

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Anwendungserfahrungen und/oder Laboruntersuchungen. In Anbetracht der großen Vielfalt an Geräten und Bedingungen und der unvorhersehbaren menschlichen Faktoren empfehlen wir, unsere Produkte vor dem Gebrauch in der vorgesehenen Anwendung unter realen Bedingungen selbst zu testen. Alle Informationen werden nach bestem Wissen und Gewissen, jedoch ohne ausdrückliche oder implizite Garantie, bereitgestellt.

Es ist möglich, dass dieses Technische Datenblatt aus bestimmten Gründen, etwa im Zusammenhang mit Änderungen in der Gesetzgebung oder bei der Verfügbarkeit von Komponenten oder aufgrund neu gewonnener Erkenntnisse, bereits aktualisiert worden ist. Die neueste und einzig gültige Version dieses Technischen Datenblatts wird Ihnen auf Anfrage zugesandt und ist auf unserer Website zu finden: www.crcind.com.

Wir empfehlen Ihnen, sich auf unserer Website für dieses Produkt registrieren zu lassen, um zukünftige aktualisierte Versionen automatisch zu erhalten.

Version: 4.1
Datum: 06.11.2021



CRC INDUSTRIES EUROPE BV
Touwslagerstraat 1 - 9240 Zele, Belgium
Tel. +32 (0)52456011 - Fax. +32 (0)524500341
www.kontaktchemie.com