



KS PERMAGLIDE® Gleitlager

Empfehlungen zum Kleben von Gleitlagern

Kleben von Gleitlagern

Ist der Presssitz zur Befestigung der Gleitlager nicht ausreichend oder das Verstiften bzw. das Verschrauben unwirtschaftlich, kann z. B. Kleben als alternative kostengünstige Verbindungstechnik eingesetzt werden. Die Verklebung erfolgt abhängig von der Anwendung, z. B. als

- steife Verklebung, z. B. auf Epoxidharzbasis (EP),
- elastische Verbindung, z. B. Polyurethan-Reaktions-Klebstoffe (PUR)

Bei der Verwendung ist stets auf eine gleichmäßige Klebeschichtdicke zu achten, die im Verbund ausgerichtet und unter Belastung aushärten sollte. Die notwendige Ebenheit von Gleitbelägen auf Gleitführungen kann oft nur durch mechanische Nacharbeit erzeugt werden. Dazu können Sonderwerkstoffe mit Dickenzugabe an Gleitschicht eingesetzt werden, z. B. die Werkstoffe KS PERMAGLIDE® P21 und P201 mit Zugabe von ca. 0,15 mm an Gleitschicht. Wir empfehlen, P1 Werk-

stoffe bzw. wartungsfreie Werkstoffe nicht nachzuarbeiten. Sonderwerkstoffe sind auf Anfrage und bedarfsabhängig verfügbar.

Klebstoffauswahl

Gute Haftfestigkeit bei metallischen Verklebungen bieten z.B. Araldite® Klebstoffe von Huntsman Advanced Materials, da sie eine gute Steifigkeit besitzen.

Eine Übersicht des Haftspektrums sowie weiterführende Informationen zur Verarbeitung und Vorbehandlung der Klebepartner erhalten Sie bei den Klebstoff-Herstellern.

Empfehlung: Bei Klebstoff-Herstellern Auskunft zum Kleben einholen, besonders über Klebstoffwahl, Oberflächenvorbereitung, Aushärtung, Festigkeit, Temperaturbereich und Dehnungsverhalten.

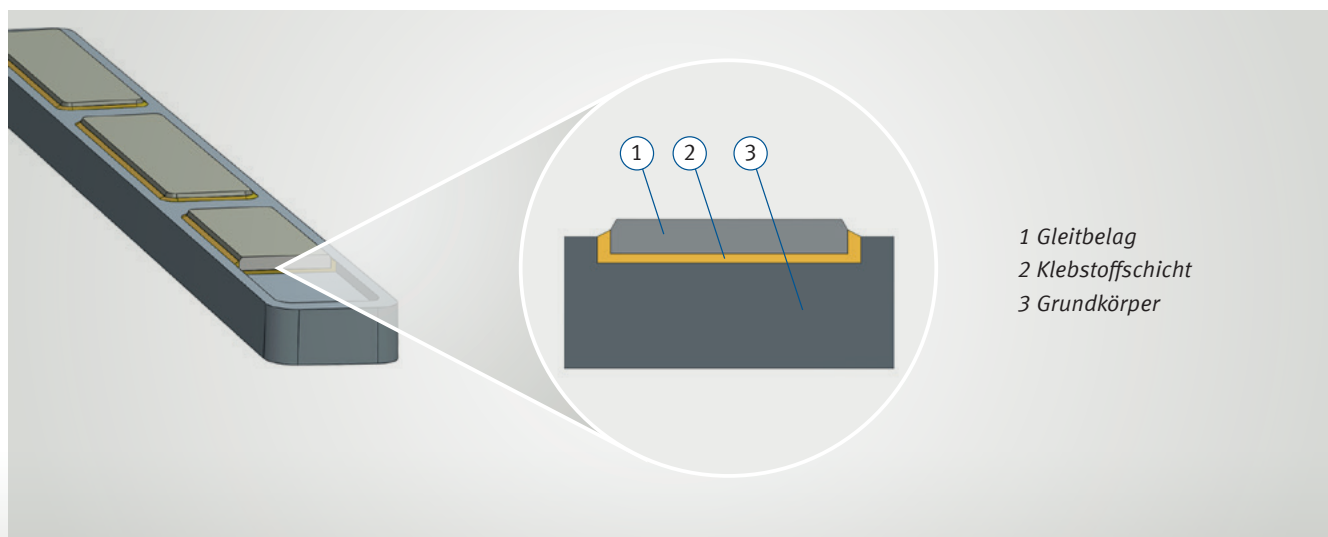


Achtung:

Verklebte Verbindungen dürfen nicht hoch thermisch belastet werden:

- EP maximal bis ca. +80° C
- PUR maximal bis ca. +130° C

Wir empfehlen, die Klebewulst nach dem Aushärten z. B. mit Silikonen zu versiegeln. Es darf kein Klebstoff auf die Einlauf- oder Gleitschicht gelangen.



- 1 Gleitbelag
2 Klebstoffschicht
3 Grundkörper

Verklebte Gleitleiste



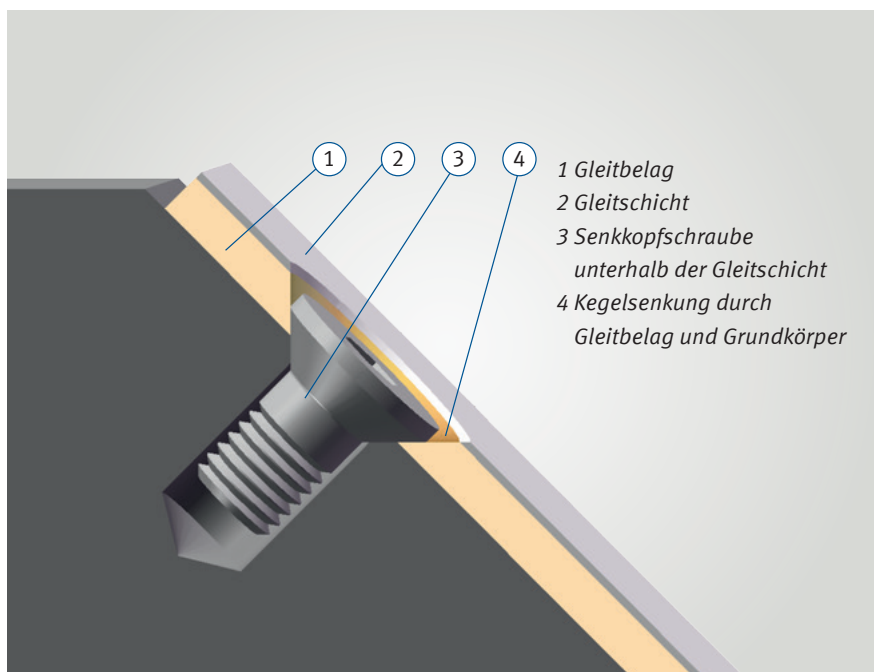
Weitere Befestigungsmöglichkeiten

• Bohren und Schrauben

Gleitbeläge werden üblicherweise mittels Verschraubung befestigt. Für die Verschraubung müssen Senkkopfbohrungen durch den Belag und in den Grundkörper eingebracht werden. Der Schraubenkopf muss sich deutlich unterhalb der Gleitschicht befinden.

• Gleitleisten in Taschen einfassen

Gleitbeläge, die dauerhaft unter Druck stehen, können in ihrem Grundkörper in Taschen eingebettet werden. Bei 2,5 mm dickem Blech dürfen die Taschen maximal 1,5 mm tief gefräst werden, bei 3,06 mm dickem Blech maximal 2,0 mm tief. Die Taschen sollten dabei nur den stützenden Rücken der Leisten einbetten, so dass der Gleitbelag ausreichend hervorsteht.



Befestigung durch Bohren und Schrauben

Weitere Informationen zu Verbindungstechniken wie z. B. Einpressen und Ausnehmung im Gehäuse siehe KS PERMAGLIDE® Service Information SI 1425 und KS PERMAGLIDE® Katalog, Art.-Nr. 50003863-01.