

Werkstoff-Datenblatt

SLSM 1002

SL - Bronze-Sintermetall

Legierung: Cu81Sn12 - C7



Material-Charakteristik

In der **SL** - Sintermetall-Matrix ist der Festschmierstoff (99,9 % hochreiner, chemisch neutraler Elektro-Edelgraphit) unter Vorspannung in Micro-Verteilung eingelagert. (≈ 25 Volumen%)

In der Gleitfläche ist deshalb auch bei kleinsten Bewegungen, wie z.B. Winkelbewegungen, Vibrationen, etc..., überall ausreichend Festschmierstoff vorhanden, um die Wartungsfreiheit sicherzustellen.

Der höchstreine Schmierstoff stellt sicher, dass in Wasser oder feuchter Atmosphäre eine elektrolytische Korrosion an der Lagerstelle und den umgebenden Bauteilen ausgeschlossen wird.

Einsatz-Daten

Legierung:	Cu81Sn12 - C7
Stat. Druckfestigkeit:	$> 330 \text{ N/mm}^2$
Härte:	55HB
Zugfestigkeit:	90 N/mm^2
Wärmeausdehnung:	$18 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$
Spez. Gewicht:	6.4 g/cm^3
Festschmierstoff:	7% Graphit
Einsatztemperatur:	-150 bis +150 °C (mit Wärmealterungsglügen bis 350 °C)

Reibwerte:

trocken	$\mu = 0,1$	bis 0,15
in Fett / Öl	$\mu = 0,075$	bis 0,15
in Wasser	$\mu = 0,08$	bis 0,12
mit Wasserschmierung	$\mu = 0,08$	

Gegenwerkstoff

Mindesthärte \geq Werkstoffhärte + 100 HB

Oberflächenrauheit: Ra = 0,2 bis 0,8 μm

Einsatzbereich

Allgemeiner Maschinenbau, Anlagenbau, Stahlwasserbau, usw.

SL Gleitlagertechnik GmbH
Zu den Sandbeeten 11, D-35043 Marburg
Tel. +49 . (0)64 21 . 9 48 60-0, Fax +49 . (0)64 21 . 9 48 60-20
info@sl-gleitlagertechnik.de, www.sl-gleitlagertechnik.de



SL Gleitlagertechnik GmbH