

FALLBEISPIEL



DRUCKGUSS PLUNGER SLICK® 200T

HERAUSFORDERUNGEN

Ein wichtiges Druckguss-Werk produziert Automobilkomponenten für einen großen Automobilhersteller. Im Prozess zeigten sich Verschmutzungen und Leistungsdefizite und sie suchten speziell danach, folgende Probleme zu reduzieren:

- » Granulate verstopften das Dosierrohr, was die Zufuhr verhindert hat
- » Die Füllkammer-Kolben-Kombination war nicht einheitlich was zu erhöhtem Verschleiß führte

DIE LÖSUNG

- » Quaker Chemical Corporation ("Quaker") entwickelte eine neue Kolbenschmierstoff-Technologie auf Talkbasis
- » Quaker nahm Anpassungen mit viskositätsbasierten Ölen und Wasser gegenüber Ölschmierung vor und entwickelte den neuen PLUNGER SLICK® 200T Schmierstoff auf Ölbasis
- » Nach einer Testphase mit diesem neuen Produkt konnte Quaker:
 - » **Die Schusszahl von 5.000 auf 15.000-20.000 erhöhen, bevor ein Austausch notwendig war**
 - » die Maschine sauberer, ohne schwarze Rückstände auf dem Pressrest, laufen lassen
- » Was schließlich zu folgenden Vorteilen geführt hat:
 - » **400% erhöhte Lebensdauer des Kolbens**
 - » **Enorme Kosten- und Verbrauchseinsparungen von bis zu 35%**

DAS PRODUKT

PLUNGER SLICK® 200T ist ein Hochleistungs-Kolbenschmierstoff, der für den Aluminium-Druckgussbetrieb entwickelt wurde. Der Schmierstoff bietet einen hervorragenden Schutz für Kolben und Füllkammern.

DIE KOMPETENZ

Die PLUNGER SLICK™-Familie der Kolbenschmierstoffe von Quaker weist eine starke Haftung und reduzierte Rückstände auf, was die Lebensdauer des Kolbens und der Füllkammer verlängert und die Stillstandzeiten reduziert. Die Produktlinie für den Druckguss bietet ein vollständiges Paket wertsteigernder Flüssigkeiten einschließlich Trennstoffe, Abschreckmedien, feuerresistenter Hydraulikflüssigkeiten, Löffelschichten, Abgratschmierstoffe, Reiniger und Bearbeitungsflüssigkeiten. Diese Fallstudie verdeutlicht die Bedeutung der Lieferantenbeziehung, der Unterstützung und der richtigen Flüssigkeitswahl. Die richtige Auswahl und Anwendung der Flüssigkeit kann zu erheblichen Kostenvorteilen führen. Deshalb konzentriert sich Quaker auf die Entwicklung von Lösungen mit höchster Leistung ohne Kompromisse – Flüssigkeiten für Ihren Wettbewerbsvorteil.

VERFAHREN UND AUSRÜSTUNG

Aggregatzustand	Flüssigkeit
Farbe	Braun
Geruch	Nach Kohlenwasserstoff
Löslichkeit	Unlöslich in Wasser
Flammpunkt	266 °C
Spezifisches Gewicht (g/cm³) bei 15,5 °C	0,985