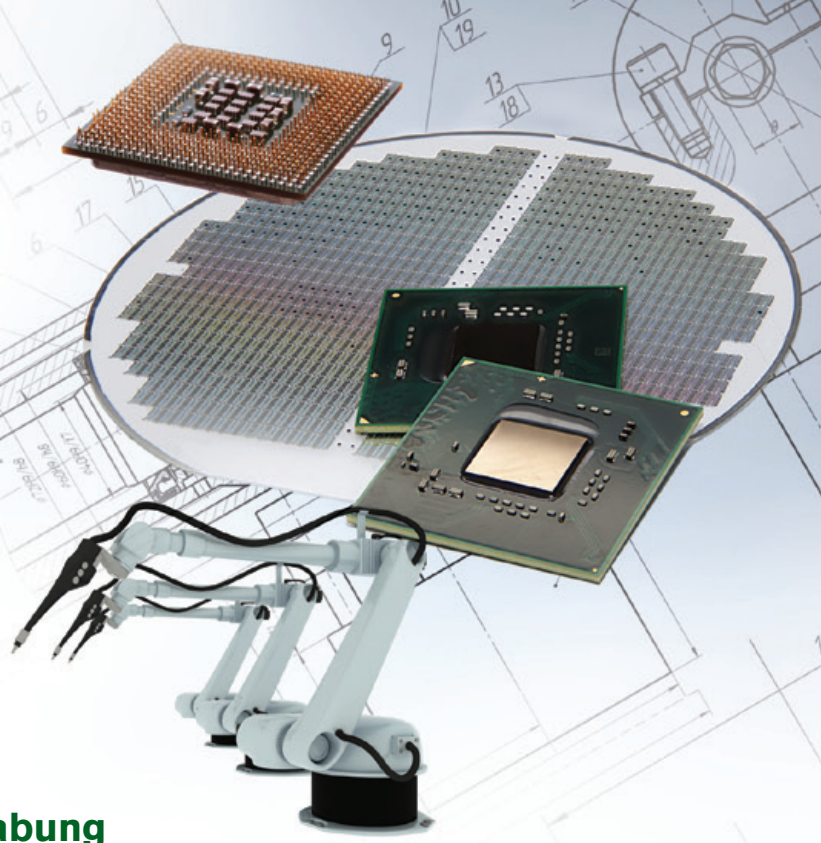


CHRISTO-LUBE®
Fluorierte Schmierstoffe

Halbleiter- fertigung



Prozesskammer/Wafer-Handhabung

Um Kontaminierungen und Produktionsunterbrechungen zu vermeiden, müssen die in Wafer-Stepper-Prozessen eingesetzten Schmiermittel folgende Eigenschaften aufweisen: Verträglichkeit mit einer Vielzahl von Materialien, hohe Stabilität bei Kontakt mit aggressiven Chemikalien, sehr geringes Ausgasen, einsetzbar bei niedrigem Dampfdruck (bis zu 10^{-12} Torr bei 25 °C). Außerdem muss der Schmierstoff auch ein niedriges Drehmoment ermöglichen. Diese Eigenschaften sind für Reinräume der Klassen 1 bis 10 wichtig.

CHRISTO-LUBE® -20 °C bis 260 °C
MCG 159

Extrem reines Fett, zeichnet sich durch geringes Ausgasen, hohe thermische Stabilität, hohe chemische Strahlungsbeständigkeit sowie geringe Migration aus.

CHRISTO-LUBE® -65 °C bis 250 °C
MCG 109

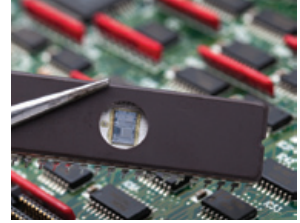
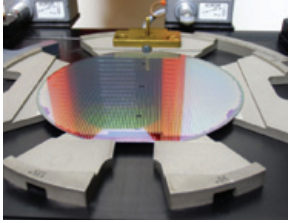
NLGI-Klasse 2, das geringe Ausgasung und Migration aufweist sowie bei fast allen Betriebstemperaturbereichen eingesetzt werden kann.

CHRISTO-LUBE® -50 °C bis 260 °C
MCG 1037N

Extrem reines Öl, das geringes Ausgasen und eine exzellente Materialverträglichkeit aufweist und in einem äußerst breiten Temperaturbereich einsetzbar ist.

CHRISTO-LUBE® -60 °C bis 230 °C
MCG 111

Fett der NLGI-Klasse 2 für einen äußerst breiten Temperaturbereich, mit allen gebräuchlichen Materialien verträglich.



Getriebe/Lager

Fluorschmierstoffe erhöhen die Zuverlässigkeit und Lebensdauer von Motoren, Ventilen und Getrieben, indem sie für ein niedriges Drehmoment, geringe Leistungsverluste und eine minimale Wärmeerzeugung sorgen. Weiterhin sind Fluorschmierstoffe mit allen gebräuchlichen Materialien verträglich, aus denen Getriebe und Lager gefertigt werden.

CHRISTO-LUBE® -30 °C bis 230 °C
MCG 200

Enthält ein einzigartiges Additivpaket und zeichnet sich durch geringe Ausgasung sowie hohe thermische Stabilität und hohe Strahlungsbeständigkeit aus, bietet einen sehr guten Verschleißschutz.

CHRISTO-LUBE® -65 °C bis 250 °C
MCG 709

Sorgt für eine Erhöhung des Systemwirkungsgrads, indem dieses Fett in einem sehr weiten Betriebs-temperaturbereich eingesetzt werden kann, außerdem bietet es den Vorteil einer geringer Ausgasung und Migration.

CHRISTO-LUBE® -15 °C bis 240 °C
MCG 126

Fett der NLGI-Klasse 2 für einen breiten Einsatz-Temperaturbereich, das mit allen gebräuchlichen Materialien verträglich ist.

CHRISTO-LUBE® -23 °C bis 260 °C
MCG 1030

Zeichnet sich durch einen niedrigen Dampfdruck und hervorragende Dünnschichtstabilität aus, speziell für eine Reibungs- und Verschleißreduzierung formuliert, besonders für Hochvakuumanwendungen geeignet.

