

DACROMET®

Dünnschicht-Korrosionsschutz-System

DACROMET® (320/500) ist eine Zink-/Aluminiumlamellenschicht, eingebettet in eine Chromoxydmatrix, welche mittels verschiedener Applikationstechniken aufgebracht werden kann. Der Korrosionswiderstand ist abhängig von der aufgetragenen Schichtdicke und ergibt sich aus der Kombination des Barriereffekts der Lamellenstruktur des Filmes, dem kontrollierten, kathodischen Schutz des Zinks und der Passivierung des Zinks und des Aluminiums. Diese Schichten können mit Topcoats kombiniert werden, um so maßgeschneiderte Lösungen in Bezug auf Funktionseigenschaften, Reibverhalten und Korrosion der Schicht zu erreichen.



DACROMET® 320, DACROMET® 500

Dünnschicht-Korrosionsschutz-System

Eigenschaften des Beschichtungssystems

Gebräuchliche Schichtdicke/Schichtgewicht

Grad A durchschnittlich 5 µm = 24 g/m²
Grad B durchschnittlich 8 µm = 36 g/m²

Korrosionsschutz

Erfüllt weltweit die Spezifikation der Automobilindustrie
Salzsprühtest DIN EN ISO 9227 NSS/ASTM B117-73/
ISO 3768-1967 Grad A > 500 h,
Grad B > 800 h
(nach Temp. 10 h bei 260 °C keine Veränderung).

Wechseltest

DIN 50017 KK/FKW/KTW min. 480 h;
VDA/621-415 min. 10 Zyklen;
GM 9540 min. 80 Zyklen;
Renault D17 1686 min. 10 Zyklen;
Ford APGE min. 85 Zyklen

Reibbeiwert bei Gewindeteilen

DAC 320: 0,18 – 0,22, DAC 500: 0,12 – 0,18 mittels
Topcoat (eingebraunt) oder Gleitmittel können andere
gewünschte Reibbeiwerte erzielt werden z. B. VDA
0,09 – 0,15 etc.

Wasserstoffversprödgefahr

Keine – da nicht elektolytische Abscheidung/Beschichtung

Lackierbarkeit

Mittels gebräuchlicher Lacke und auch KTL-Lacke möglich.
Haftung bedarf im entsprechenden Fall der Prüfung.

Beständigkeit

Ohne Änderung der Eigenschaften gegen: Norm Brennstoffe
(Diesel, Benzin), Motoröle, organische Lösungsmittel, Kühl-
flüssigkeiten, Bremsflüssigkeiten.
Säuren > pH 4; Laugen < pH 9
Mittels Topcoat „Plus“: Säuren > pH 1,5; Laugen < pH 12

Gebräuchliches Grundmaterial

Stahl, Eisenwerkstoffe, Aluminium

Einbrenntemperatur

Ca. 290 °C ca. 30 Min. Objekttemperatur

Farbe

Metallisch silbergrau; mittels Topcoat auch schwarz

Kontaktkorrosion

DAC sehr gut geeignet gegen alle Zinkschichten, Aluminium
und Stahl oder Eisenwerkstoffe, sowie organisch beschichteten
Stahl. Bedingt geeignet gegen Edelstahl und Buntmetalle.
Nicht geeignet gegen Magnesium.

Duktilität

Bei elastischer Verformung wie Federn;
Clipse: keine Probleme
Bei plastischer Verformung muss mit leichtem Ablösen der
Schicht gerechnet werden.

Wasserbasierend

Weitgehendst frei von organischem Lösungsmittel.

Applikationstechniken, max. Abmessungen

Schüttware: röllige, nichtverhakende Teile bis ca. 250 g/Teil

Gestell T/S-Technik: 650 x 150 x 150 mm

max. Gewicht 5 kg/Teil

Elektrostatische Spritztechnik: 1750 x 300 x 900 mm

max. Gewicht 50 kg/Teil

Hinweis

Weitere Beschichtungseigenschaften teilen wir Ihnen auf An-
frage gerne mit.

Die hier beschriebenen Beschichtungseigenschaften sind Durch-
schnittswerte typischer DACRAL-Systeme und variieren in
Abhängigkeit von Beschichtungsaufbau und Werkstück.

Deshalb müssen sie generell teilespezifisch überprüft werden.

Folgende Standorte bieten die DACROMET®-Beschichtung an:

BENSELER

BENSELER Oberflächentechnik GmbH

71706 Markgröningen
Zeppelinstraße 28

Telefon: 07145-999-11
Telefax: 07145-999-299
E-Mail: info@benseler.de
www.benseler.de

BV OBERFLÄCHENTECHNIK

BV Oberflächentechnik GmbH

58791 Werdohl
Vosslohstraße 4

Telefon: 02392-52-224
Telefax: 02392-52-241
E-Mail: sales-bvo@bvo.vossloh.de
www.benseler.de