

Techdip® Black SL HC

Zinklamellenbeschichtungen von Atotech



Oberflächenveredelung

Zinklamellenbeschichtungen

www.atotech.com

Schwarzer Topcoat für erhöhte Deckkraft

Zinklamellen-Beschichtungssysteme

Zinklamellenbeschichtungssysteme bieten in Kombination mit speziellen Base- und Topcoats einen sehr hohen Korrosionsschutz. In der Schraubenindustrie weit verbreitet, finden diese Beschichtungen auch auf Schlauch- und Spannschellen oder auf Bauteilen für Bremssysteme in der Automobilindustrie ihren Einsatz, ebenso auf speziellen Befestigungselementen in der Windkraftbranche, im Konstruktionswesen und auch in anderen Industriezweigen. Atotech verfügt über ein umfangreiches Produktportfolio für silberne und schwarze Oberflächen für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche. Die Beschichtungen sind komplett Cr(VI)-frei und erfüllen die weltweiten Vorgaben der Automobilindustrie.



Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
3 µm	6 µm	> 480 Std.*
6 µm	6 µm	> 1.000 Std.*
6 µm	6 µm	> 6 Zyklen**

Korrosionsbeständigkeit gem. *ISO 9227/ **Ford L-467 und Schichtdicken sind abhängig von der Teilegeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden.

Eigenschaften und Vorteile

- Organischer schwarzer Topcoat
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Hohe Deckkraft auf silbernen und schwarzen Basecoats
- Gleichmäßige, schwarze Optik
- Sehr gute Chemiebeständigkeit
- Verbesserte UV-Beständigkeit
- Sehr gute Haftung
- Lösemittelbasiert
- Integriertes Schmiermittel für kontrollierte Reibwerte
- Keine Wasserstoffversprödung
- Exzellenter Korrosionsschutz im neutralen Salzsprühnebeltest und in zyklischen Korrosionstests

Techdip® Black SL HC

Zinklamellenbeschichtungen von Atotech

Anwendung

- Tauch-/ Schleudern
- Spritzen

Teile (Anwendungsbereich)

- Verbindungselemente
- Fahrwerksteile
- Stanz-/ Biegeteile
- Federn
- Clipse

Reibwert

- 0,13 (μ_{tot}) gemäß Ford WZ102
- 0,11 - 0,17 (μ_{tot}) gemäß Volvo

Korrosionsverlauf



Start

Kombinationsmöglichkeiten

- Kombinierbar mit Zintek®-Basecoats
- Kombinierbar mit galvanischen und passivierten Schichten

Anwendungsparameter

- Anwendungsviskosität: 42 - 55 sek.
- Einbrennzeit: 15 - 40 min.
- Einbrenntemperatur: 180 - 220 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 210 °C
Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,06 - 1,16 g/cm³ (bei 20°C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 24 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 35 m²/kg
(basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)



1.000 Std.*

