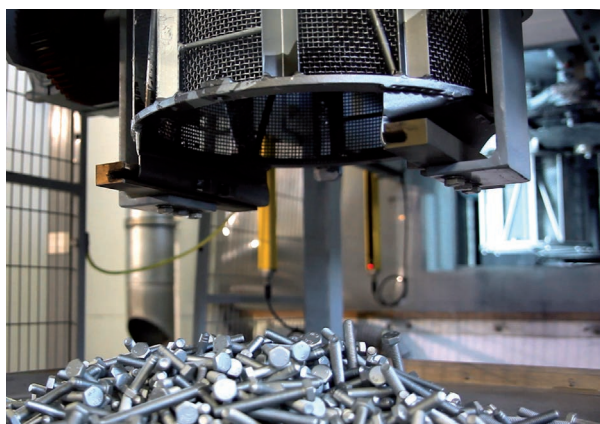




Hervorragender Schutz mit nur EINER Schicht

Zinklamellenbeschichtungssysteme

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
6 - 8 µm	-	720 Std.*
6 - 8 µm	2 µm	>1.000 Std.*

Korrosionsbeständigkeit (gem. *ISO 9227) und Schichtdicken sind abhängig von der Teilegeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden



Vorteile und Eigenschaften

- Anorganischer, silberner Zinklamellen-Basecoat
- Einschichtsystem
- Exzellenter, kathodischer Korrosionsschutz
- Zuverlässiger Korrosionsschutz bis 720 Stunden* im NSST mit nur einer Schicht (6 - 8 µm)
- Sehr gute Haftung und Verschleißbeständigkeit
- Attraktive Alternative sowohl zu mehrschichtigen Zinklamellenbeschichtungen als auch Endschichten
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von gefährlichen Schwermetallen wie z. B. Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel
- Kompatibel mit Atotechs Topcoats
- Sehr kostengünstiger Prozess

Zintek® ONE HP

Zinklamellenbeschichtungen von Atotech

Anwendung

- Tauch-/Schleudern

Teile (Anwendungsbereich)

- Verbindungselemente
- Stanz-/Biegeteile
- Bremsenkomponenten
- Federn

Reibwert

- Keine definierten Reibungszahlen (μ_{tot})

Korrosionsverlauf (7 μm Schichtdicke)



0 Std.



480 Std.*



720 Std.*

Kombinationsmöglichkeiten

- Kombinierbar mit anorganischem Zintek® Top
- Kombinierbar mit organischem Techseal®
- Kombinierbar mit organischem Techdip®

Arbeitsparameter

- Anwendungsviskosität: 80 - 120 sek.
- Einbrennzeit: 20 - 45 min.
- Einbrenntemperatur: 220 - 240 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 230 °C
- Objekttemperatur mit Anwendungsviskosität von 90 - 110 sek.

Technische Daten

- Dichte: 1,47 - 1,62 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerfähigkeit im Originalgebinde: 24 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 30 m²/kg (basierend auf 7 μm Trockenfilmschichtdicke)

