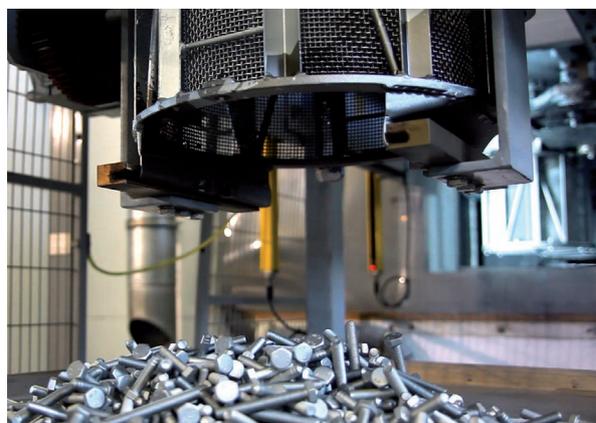




Dünne Schicht, optimales Warmlöseverhalten

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 Spanschellen 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
8 µm	1 µm	720 Std.*
10 µm	1 µm	> 1.300 Std.*

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

Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, silikatbasierter Topcoat
- Signifikante Erhöhung des Korrosionsschutzes
- Sehr dünne Schichtdicken (ca. 1,5 µm)
- Sehr gute Haftung
- Kontrollierte Reibungszahlen, auch bei Mehrfachanzug
- Entspricht den VW-Anforderungen bezüglich Warmlöseverhalten und Mehrfachverschraubung, gemäß VW 01131
- Attraktive, transparente Optik
- Integrierter UV-Tracer
- Keine Wasserstoffversprödung
- Exzellente Ergebnisse auf Zinklamellen-Basecoats wie auf galvanisch Zink/Zinklegierungen
- Freigegeben für z. B. Volkswagen TL245 und Daimler MBN10544

Zintek® Top LV

Zinklamellenbeschichtungen von Atotech

Anwendung

- Tauch-/ Schleudern

Teile (Anwendungsmöglichkeiten)

- Verbindungselemente
- Schrauben
- Bolzen
- Muttern

Reibwert

- 0,09 - 0,15 (μ_{tot}) gemäß VW 01131
- 0,08 - 0,14 (μ_{tot}) gemäß Daimler MBN10544

Korrosionsverlauf



Start



1.000 Std.*



1.400 Std.*

Kombinationsmöglichkeiten

- Kombinierbar mit Atotechs Zintek® Basecoats wie auch mit elektrolytisch applizierten und passivierten Oberflächen

Arbeitsparameter

- Ansatz: VE-Wasser
- Trocknungszeit: 15 - 40 min.
- Trocknungstemperatur: 100 - 140 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 120 °C Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,05 - 1,10 g/cm³ (bei 20 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 18 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 110 m²/kg (basierend auf 1,5 µm Trockenfilmschichtdicke)

