

Techseal® Black SL G

Zinklamellentechnologie von Atotech



Oberflächenveredelung

Zinklamellentechnologie

www.atotech.com

Funktionalität trifft Design

Zinklamellen-Beschichtungssysteme

Zinklamellen-Beschichtungssysteme bieten in Kombination mit speziellen Base- und Topcoats einen sehr hohen Korrosionsschutz. In der Schraubenindustrie weit verbreitet, finden diese Beschichtungen auf Schlauch- und Spannschellen oder auf Bauteilen für Bremssysteme in der Automobilindustrie ihren Einsatz, ebenso auf speziellen Befestigungselementen in der Windkraftbranche, im Konstruktionswesen und 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.



Korrosionsschutzbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
6 µm	3 µm	240 Std.*
6 µm	7 µm	720 Std.*
6 µm	7 µm	52 Zyklen**

Die Korrosionsbeständigkeit gem. * ISO 9227 / ** GMW 14872 und Schichtdicken sind abhängig von der Teilengeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden.

Eigenschaften und Vorteile

- Organischer, schwarzer Topcoat
- Erfüllt die GMW 3359-Spezifikation
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Sehr gute Haftung
- Attraktive, gleichmäßig schwarze Optik
- Lösemittelbasiert
- Integriertes Schmiermittel
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von schädlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel

Techseal® Black SL G

Organischer, schwarzer Topcoat

Anwendung

- Tauch-/Schleudern
- Tauch-/Ziehen
- Spritzen

Teile (Anwendungsbereich)

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

Reibwert

- 0,10 - 0,16 (μ_{tot}) gemäß GM
- Erfüllt +/- 3 Sigma gemäß GM

Korrosionsverlauf



Start



52 Zyklen**

Kombinationsmöglichkeiten

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

Arbeitsparameter

- Anwendungsviskosität: 40 - 55 sek.
- Einbrennzeit: 15 - 45 min.
- Einbrenntemperatur 190 - 220 °C
- Empfehlung: 25 min. bei 210 °C
Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,10 - 1,20 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 24 Monate
- Ergiebigkeit: 32 m²/kg (basierend auf 10 µm
Trockenfilmschichtdicke)



Start



720 Std.*

