

Techseal[®] Silver SL G

Zinklamellentechnologie von Atotech



Oberflächenveredelung

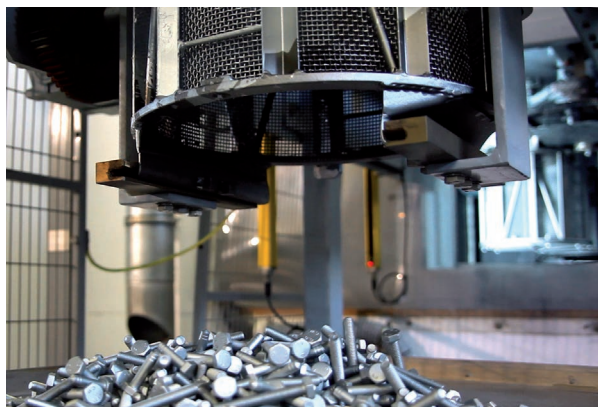
Zinklamellentechnologie

www.atotech.com

Silberner Topcoat mit bestem Schutz in Kombination mit chemischer Beständigkeit

Zinklamellenbeschichtungssysteme

Zinklamellenbeschichtungssysteme 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.



Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
8 µm	4 µm	1.000 Std.*
10 µm	4 µm	1.500 Std.*
15 µm	4 µm	2.000 Std.*
8 µm	4 µm	48 Zyklen**

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

Eigenschaften und Vorteile

- Organischer, silberner Topcoat
- Erfüllt die GMW 3359-Spezifikation
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Sehr gute Haftung
- Attraktives, gleichmäßiges Erscheinungsbild
- Lösemittelbasiert
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Integriertes Schmiermittel
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von schädlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel

Techseal® Silver SL G

Organischer, silberner Topcoat

Anwendung

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

Teile (Anwendungsbereiche)

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

Reibwert

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

Korrosionsverlauf



Start

Kombinationsmöglichkeiten

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

Arbeitsparameter

- Anwendungsviskosität: 35 - 50 sek.
- Einbrennzeit: 10 - 40 min.
- Einbrenntemperatur: 180 - 220 °C
- Empfehlung: 25 min. bei 210 °C Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,02 - 1,10 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 24 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 25 m²/kg (basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)



1.000 Std.*

