



Der beste schwarze Basecoat

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
6 µm	3 µm	> 240 Std.*
6 µm	7 µm	> 840 Std.*
6 µm	7 µm	7 Zyklen**

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

Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, schwarzer Zinklamellen-Basecoat
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz in Kombination mit Atotechs Topcoats
- Exzellente Verzögerung von Weißrostbildung
- Sehr gute Haftung
- Dekoratives gleichmäßiges, dunkles Erscheinungsbild
- Lösemittelbasiert
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von gefährlichen Schwermetallen wie z. B. Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel
- Freigegeben z. B. für Volkswagen TL 180 und TL 233

Zintek® 300 HP

Zinklamellenbeschichtungen von Atotech

Anwendung

- Tauch-/Schleudern

Teile (Anwendungsbereich)

- Verbindungselemente
- Stanz-/Biegeteile
- Federn
- Clipse

Reibwert

- Keine definierten Reibungszahlen (μ_{tot})
- Schwarze Basecoats werden immer in Kombination mit Topcoats appliziert

Korrosionsverlauf



Start

7 Zyklen**

Kombinationsmöglichkeiten

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

Arbeitsparameter

- Anwendungsviskosität: 42 - 53 sek.
- Einbrennzeit: 20 - 45 min.
- Einbrenntemperatur: 230 - 260 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 250 °C
Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,65 - 1,85 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 18 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 27 m²/kg
(basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)



Start

1.200 Std.*

Atotech Group
Erasmusstraße 20
10553 Berlin
+49 (0)30 349850
info@atotech.com

