

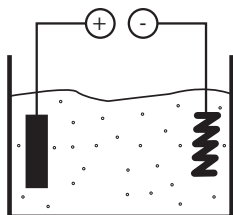


Kathodische Tauchlackierung KTL von Systemfedern

Prozessbeschreibung



1



2



3



4

Zuerst wird das Werkstück gereinigt (1). Das negativ geladene, zu beschichtende Werkstück wird in ein Lackbad mit positiv geladenen Lackpartikeln getaucht. Diese Partikel werden vom Werkstück angezogen, auf ihm abgeschieden und bilden dort einen ebenmäßigen Film über die gesamte Oberfläche bis zum Erreichen der vorgegebenen Schichtdicke (2). Danach werden überschüssige Reste des Tauchlacks in einer Spülzone entfernt (3). Im Anschluss erfolgt eine Wärmebehandlung (Einbrennen) bei 180 bis 220 °C (4).

Vorzüge

- guter Korrosionsschutz
- hohe Schlagfestigkeit
- exzellente Kratzfestigkeit
- beständig gegen Lösemittel, Säuren und Laugen
- gleichmäßige Schichtdicke
- sehr umweltfreundliches Verfahren (Lösemittel basiert auf Wasser)

