

funktionelle lackiertechnik

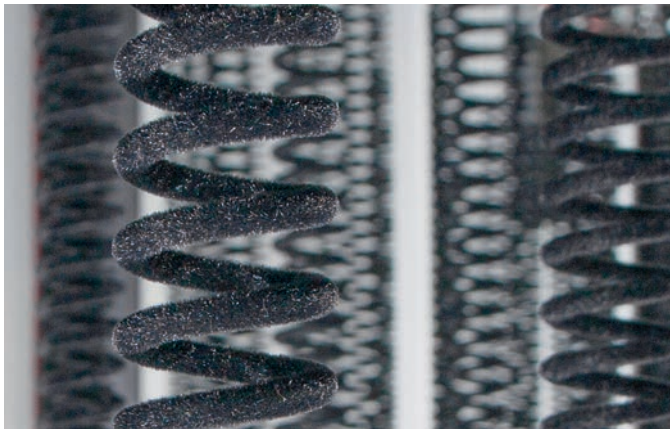
gleitflockbeschichtungen, kathodische
tauchlackierungen (KTL), phosphatierungen



funktionelle lackiertechnik

Aalberts surface technologies bietet Kathodische Tauchlackierungen (KTL) und Gleitflockbeschichtungen GLISS-COAT® FLOCK an. Auch Vorbehandlungs- und Weiterveredelungsmaßnahmen, wie etwa die Entfettung oder die Phosphatierung ohne anschließende Lackierung, gehören zur Angebotspalette.

Die optionale Montage zu Baugruppen oder die Übernahme kundenspezifischer Ausgangsprüfungen bis hin zur Umsetzung der Verpackungsvorschriften unserer Kunden rund das Leistungsangebot ab.



Schraubenfedern mit GLISS-COAT® FLOCK.



Führungsschiene mit GLISS-COAT® FLOCK.

	gleitbeschichtung GLISS-COAT® FLOCK	
Beschreibung	GLISS-COAT® FLOCK ist eine Beschichtung zur Erhöhung des Absorptionsvermögens für Stöße und Geräusche. Hierzu wird ein gleitfähiger GLISS-COAT®-Kleber mit Polymerfasern kombiniert. GLISS-COAT® FLOCK kann auf phosphatierten, eloxierten und gestrahlten Metalloberflächen sowie auf Kunststoff aufgebracht werden.	
Anwendungen	Alle Arten von Federn, Profile, Gleitmechanismen, Führungen, Laufschiene, Arretierstifte. Partielle Beschichtungen sind ebenfalls möglich, z.B. nur der Außen- oder nur der Innenbereich einer Feder.	
Schicht-eigenschaften	flexibler Toleranzausgleich, keine Quietsch- und Knarzgeräusche, verbesserte Stoßabsorption, Gleiteigenschaften, verbesserte Korrosionsbeständigkeit, erhöhte Verschleißbeständigkeit	
	kathodische tauchlackierung (KTL)	zink-phosphatierung
Beschreibung	Bei den KTL-Verfahren ist das zu beschichtende Werkstück elektrisch negativ geladen und wird in ein Lackbad mit positiv geladenen Lackpartikeln getaucht. Diese Partikel werden von dem Werkstück angezogen, auf ihm abgeschieden und bilden dort einen gleichmäßigen Film über die gesamte Oberfläche. Beschichtet wird so jede Spalte und Ecke, solange bis die Beschichtung die vorgegebene Schichtdicke erreicht hat. Bei dieser Schichtdicke wirkt der Film isolierend auf das Bauteil, so dass die elektrische Anziehung unterbunden wird und die Beschichtung beendet ist. Nach Aufbringen der Lackschicht erfolgt eine Wärmebehandlung (Einbrennen) bei 180 bis 220 °C	Aalbert surface technologies bietet Trommel- und Gestellphosphatierungen mit und ohne Beölen nach DIN EN 12476:2001 an. Für Anforderungen an Korrosionsschutz ist eine Musterbeschichtung zwingend erforderlich.
Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> • Automobilindustrie (Korrosionsbeständigkeit) • Maschinenbau (Korrosionsschutz, auch für Stanzteile) • Geräte-Komponenten mit komplizierter Teilegeometrie 	vielfältige Anwendungen für den Automobil- und Maschinenbau sowie für zahlreiche weitere Branchen.
Schicht-eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • guter Korrosionsschutz • hohe Schlagfestigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Haftgrund für nachfolgende Lackierung • leichter Korrosionsschutz