

Dur.
Metall

KTL-Beschichtung

Wir arbeiten für...



KTL „kathodische Tauchlackierung“

Die **Kathodische-Tauch-Lackierung** stellt ein herausragendes Zusammenspiel von qualitativ hochwertiger Beschichtung und Wirtschaftlichkeit dar. Auf dem Lackiersektor dient die KTL-Beschichtung als Grundlage für weitere Lackaufbauten, erfüllt aber auch als alleiniges Beschichtungssystem höchste Ansprüche an die Korrosionsbeständigkeit sowie die Lackhaftungseigenschaften veredelter Werkstücke.

Bei der KTL-Lackierung handelt es sich um eine organische Beschichtung in Form einer Elektrotauchlackierung (ETL).

Werkteile oder Konstruktionen aus Stahl, Aluminium, Guss oder Zink durchlaufen eine heiße Entfettung und je nach Beschaffenheit ein Beizbad, um die für einen optimalen Korrosionsschutz notwendigen Oberflächen vorzubereiten. Nachdem das Material frei von Verunreinigungen ist, durchläuft es mehrere Spülen und wird anschließend mit einer Zinkphosphatschicht nach Automobilvorschrift versehen.

In unserem Haus bearbeiten wir Materialien aus:

- Stahl
- Aluminium
- Guss
- Zink
- NE-Metalle

Dur.
Metall

...Fahrzeugbau...Landmaschinenbau...Gussindustrie...Automotive...



Beschichtungen für die Fahrzeugbau- und Nutzfahrzeugtechnik

Nach der Zinkphosphatierung durchläuft das Material mehrere VE-Wasser-Spülen. Anschließend werden im KTL-Becken wassergelöste Epoxidharze unter Anlegen einer Gleichspannung auf das zu beschichtende Werkstück aufgebracht. Danach wird mehrfach in VE-Wasser-Spülen gespült. Anschließend wird das lackierte Bauteil im Einbrennofen bei einer Temperatur von 160 - 200 °C eingebrannt.

Die Dur.Metall Anlage wurde nach den neuesten Erkenntnissen der Technik gebaut und zählt zu einer der modernsten und wirtschaftlichsten in Europa.

Selbstverständlich laufen sämtliche Prozesse vollautomatisch steuerbar ab. Dur.Metall bietet mit grau oder schwarz zwei KTL-Farbtöne an.

Unterschiedliche Programmabläufe sind wählbar. So kann gewählt werden, ob das Material entfettet und gebeizt oder nur entfettet werden soll.

Die Schichtstärken sind sehr genau einstellbar:

- Dünnschicht-KTL-Beschichtung: 10-25 μm
- Mittelschicht-KTL-Beschichtung: 25-35 μm
- Dickschicht-KTL-Beschichtung: > 35 μm

Dur.
Metall

...Innovation...Qualität...Kundenorientierung...Service...

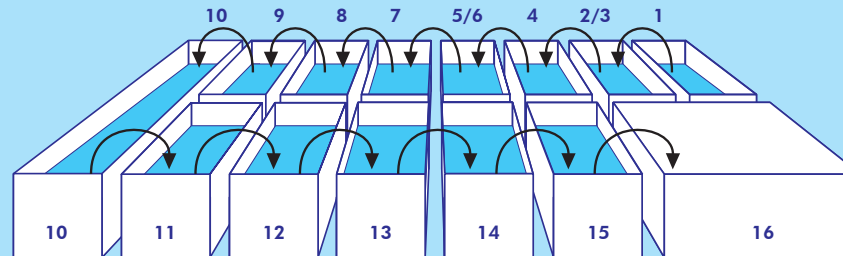


Besondere Eigenschaften:

- Hervorragender Korrosionsschutz
- Chemikalienresistent
- Sehr gute Hohlraumbeschichtung, auch für die Rohr-Innenflächen
- Gleichmäßige, dünne Beschichtung und glatter Verlauf (Kanten und Ecken)
- Hoher Nutzungsgrad durch Tauchverfahren
- Wasserlösliches Lacksystem daher umweltfreundlich
- Gleichbleibende Schichtdicken mit engen Toleranzen
- Keine Bildung von Tropfen und Läufern
- Salzsprühnebelttest nach DIN ISO 9227 bis 1000 Std. je nach Materialqualität (Stahl/Alu), Schichtstärke und Teilegeometrie.

KTL-Badfolge

1	Alkalische Entfettung +60 °C	9	VE-Spüle
2/3	Spüle	10	VE-Nassumsetzer
4	H ₂ SO ₄ Beize +40 °C	11	VE-Spüle
5/6	Spüle	12	KTL-Prozess
7	Aktivierung +40 °C	13-15	VE-Spüle
8	Zinkphosphatierung +50 °C	16	Einbrennprozess +200 °C




CP^{plus}

zur Erhöhung der Beschichtungsqualität bei stark verzünderten oder bei korrodierten Oberflächen bieten wir unser CP^{plus} System mit zusätzlicher Vorreinigung an:

- Alkalische Entfettung
- Spüle
- Spüle
- 15% HCL-Beize
- Spüle
- Neutralisierung

Dur.
Metall



Dur.Metall GmbH & Co. KG Weststraße 13
59302 Oelde
Tel. 0 25 22-93 19-0
Fax 0 25 22-93 19-41

www.durmetall.de