

Dur.
Metall

Strahlen / Zinkphosphatieren

...Entfetten...Beizen...Dickschicht-/Dünnschicht-Phosphatieren...



Die Voraussetzung für gute Oberflächen: Optimale Vorbehandlung

Die Qualität jeder Endbeschichtung ist maßgeblich von der Vorbehandlung des Grundbauteiles abhängig. Grundsätzlich unterscheidet man zwischen einer mechanischen, einer thermischen oder einer chemischen Vorbehandlung. Dur.Metall ist selbstverständlich in der Lage, all diese Vorbehandlungen selbst durchzuführen und wählt die für Ihre Bauteile beste Methode aus.

Nasschemische Vorbehandlung

Bei der Korrosionsschutzbeschichtung werden in erster Linie nasschemische Vorbehandlungen gewählt. Die Bauteile werden in mehreren Bädern von Verschmutzungen befreit und mit einer Zinkphosphatschicht versehen. Dann werden sie zur Folgebeschichtung weitergeleitet.

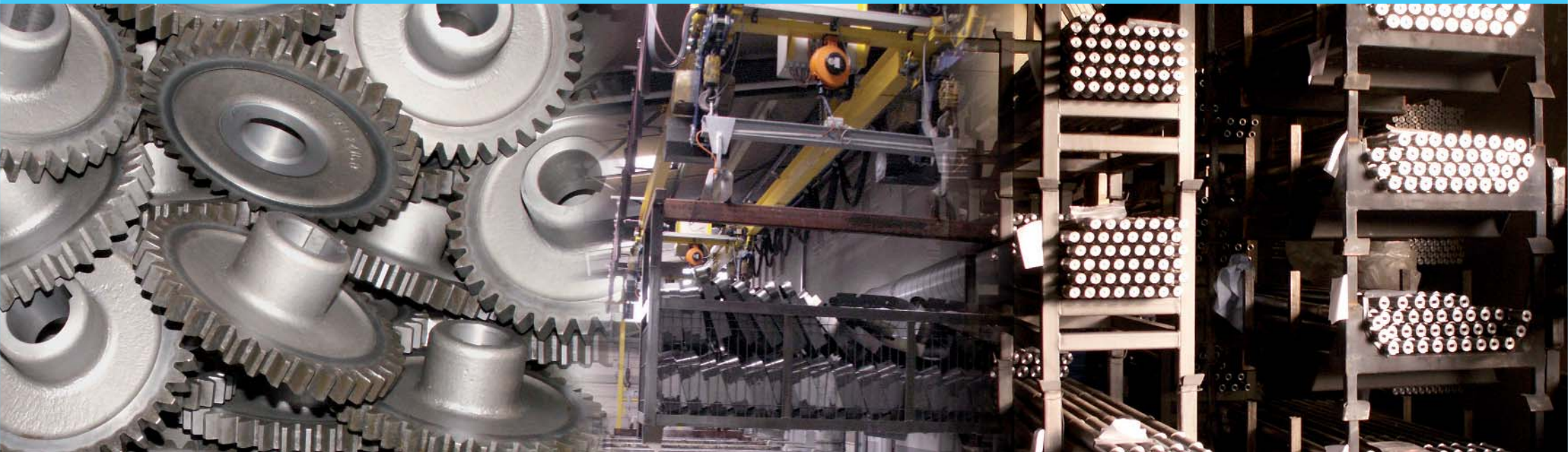
Strahlen

In manchen Fällen, wenn eine besonders hohe Strapazierfähigkeit der Endbeschichtung nötig ist, werden die Bauteile vorher noch direkt bei uns im Haus sandgestrahlt. Dadurch ist gewährleistet, dass die Bauteiloberfläche die spätere Beschichtung noch besser aufnehmen kann und weniger Fremdstoffe und Schmutzpartikel eingeschlossen werden.

Die Wahl des richtigen Strahlmittels ist auch im Bereich des thermischen Spritzens erforderlich. Unser Expertenteam wählt genau das richtige Strahlmittel für die Ansprüche Ihres Werkstoffes aus und gewährleistet so eine optimale Haftung und Maximierung der Beständigkeit gegen Verschleiß und Korrosion.

Dur.
Metall

...Bondern...Thermisches Schichten...Schleifen...



Zinkphosphatieren

Beim Zinkphosphatieren handelt es sich um eine Beschichtungsart innerhalb der Galvanotechnik. Die Beschichtung geschieht hierbei durch Eintauchen in galvanische Bäder.

Beim Zinkphosphatieren werden Reibungskräfte nachhaltig reduziert, welche bei der späteren Umformung des Werkstoffes auftreten können. Die elektrische Isolation wird verstärkt und die Bauteile sind optimal gegen Korrosion geschützt. Mit Zinkphosphatierung behandelte Bauteile haben deutlich verbesserte Gleit- und Einlaufeigenschaften.

Voraussetzung für die optimale Lackhaftung ist eine effektive Reinigung der Oberflächen. Verunreinigungen können Korrosionsschutzprodukte aus vorgelagerten Prozessen, Staub und Schmutz, Emulsionen, Öle und Fette und insbe-

sondere auch Zunder an Vorprodukten und an Schnittkanten, Schweißrückstände und Rost sein. All diese Stoffe werden vor dem Auftrag wirksam entfernt, um eine langlebige Beschichtung zu ermöglichen, die sogar für die durch Abrasion und Schlag mechanisch stark beanspruchten Oberflächen geeignet ist.

Qualität

Die Qualität von Vorbehandlung und Beschichtung wird bei Dur.Metall durch laufende Kontrollen überprüft. Dabei werden mechanische Tests, die Prüfung der Korrosionsschutzeigenschaften sowie die Chemikalien und Lichtbeständigkeiten des Lacksystems betrachtet. Um die geforderten Oberflächeneigenschaften herzustellen, kommen sowohl eine strahltechnische als auch eine nasschemische Vorbehandlung in Betracht.

...Granulatstrahlen...Kugelstrahlen...Glasstrahlen...Edelstahlstrahlen...



Automatik-Strahlen

Das wirtschaftlichste Strahlen ist das Automatik-Strahlen. Dur.Metall besitzt Hochleistungsstrahlanlagen, die keine Möglichkeit offen lassen. Konstruktionen werden automatisch gestrahlt und ggf. anschließend beschichtet.

Hängebahnstrahlen

Das ist ein vollautomatisches Strahlen für Serien- und Kleinteile. Beim Hängebahnstrahlen unterzieht man Serien- und Kleinteile einer sehr wirtschaftlichen und gründlichen Säuberung vor der weiteren Behandlung in der Beschichtungstechnik. Bei größeren Serien empfehlen wir Testvorlagen von Bauteilen zur Bestimmung der günstigsten Reinigungs- und Beschichtungsmöglichkeiten.

Durchlaufstrahlen

Vollautomatisches Strahlen für alle rollfähigen Konstruktionen. Das Durchlaufstrahlen wird nahezu in allen Industriezweigen eingesetzt, in denen rollfähiges Material gestrahlt werden muss. Dazu gehören Entzundern und Säubern von Blechen, Konstruktionen, Profilen, Rohren, Trägern, Brennteilen, Gussteilen usw., und das individuelle Oberflächenfinish.

Kammerstrahlen

Bauteile die übergroß sind, werden im sogenannten Kammerstrahlverfahren bearbeitet. Materialien aus Stahl, Edelstahl und sogar Holzbauteile können mit diesem Verfahren kosteneffizient gestrahlt werden.



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