

Bremssattelbeschichtungen



Höchste Leistungsfähigkeit bei geringsten Kosten

Oberflächenveredelung

Korrosionsschutzschichten

atotech.com

Sauer Zink für Bremssättel – Die wirtschaftliche Beschichtungslösung



Unsere sauren Zinkelektrolyte aus der Zylite®-Serie sind in der gesamten Bremssattelindustrie anerkannt. Die vielfach bewährte ammonium- und borsäurefreie Produktpalette entspricht allen weltweit gültigen Vorschriften. In Kombination mit den umweltfreundlichen Atotech Passivierungen (EcoTri®-Familie) und der Standard-Versiegelung für die Bremsenanwendung erfüllt der Prozess alle Automobilanforderungen wie z. B. bis zu 600 Stunden bis Rotrost (produktionstechnisch nachgewiesen) nach DIN EN ISO 9227 / ASTM B-117 und alle wichtigen zyklischen Korrosionstests.

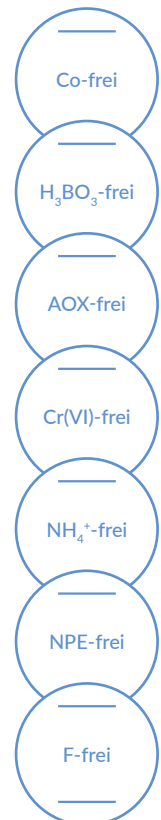
Chemieverbrauch und Abwasser können mit unseren einzigartigen Hilfsanlagen deutlich reduziert werden. Sie ermöglichen den Kunden eine verbesserte Qualität bei gleichzeitiger Reduzierung der laufenden Kosten.



Korrosionbeständigkeit

Erster Weißrost	Erster Rotrost
120 Std.	600 Std.

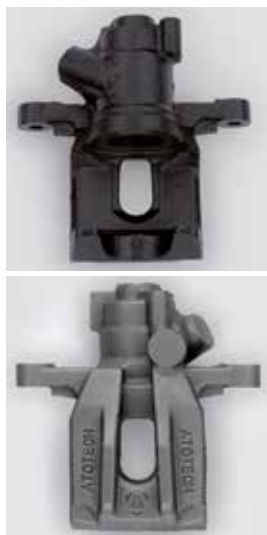
Korrosionsbeständigkeit nach
DIN EN ISO 9227 / ASTM B-117



Prozessübersicht

Elektrolyt	Passivierung	Sealer	Freigaben
Zylite-Familie	EcoTri® HC 2 Hochleistungs-passivierung für hohe Schichtdicken	Sealer 300 W-Familie <ul style="list-style-type: none">• Anorganisch• Reaktiv• Kompatibel zu Bremsflüssigkeiten• Weniger Rückstands-bildung	Industriestandard freigegeben von: <ul style="list-style-type: none">• Akebono• CBI• Continental• Hyundai-Mobis• Mando• Nissin• ZF TRW
	EcoTri® NC Kobaltfreie Passivierung		
	EcoTri® NF Fluoridfreie Dickschichtpassivierung		
	EcoTri® NoCo 2.0 Kobalt- und fluoridfreie Dickschichtpassivierung	Corrosil® Plus 401 <ul style="list-style-type: none">• Anorganisch• Kompatibel zu Bremsflüssigkeiten	Freigegeben von verschiedenen Tier 1s

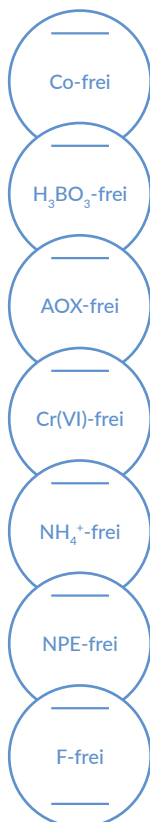
Sauer Zink-Nickel für Bremsättel – Die Hochleistungsbeschichtungslösung



Zinni® 220 ist die neueste Innovation in unserer sauren Zink-Nickel-Produktpalette. Es wurde speziell für die Beschichtung von Bremsätteln entwickelt. Die unübertroffene Tiefenstreuung sorgt für hohe Schichtdicken in extrem niedrigen Stromdichtebereichen und damit für höhere Korrosionsbeständigkeiten im Vergleich zu konventionellen sauren Zink-Nickel-Elektrolyten. Dieser Vorteil kann auch für Produktivitätsvorteile genutzt werden, was zu einer höheren Kapazität und einer besseren Wettbewerbsfähigkeit führt.

Der ammonium- und borsäurefreie Elektrolyt erfüllt alle Vorschriften weltweit. In Kombination mit unseren umweltfreundlichen Passivierungen und der Standard-Versiegelung für die Bremsenanwendung erfüllt der Prozess alle Automobilanforderungen, wie z. B. bis zu 1.500 Stunden Rotrost nach DIN EN ISO 9227 / ASTM B-117 und alle wichtigen zyklischen Korrosionstests.

Chemieverbrauch und Abwasser können mit unseren einzigartigen Hilfsanlagen deutlich reduziert werden. Dies führt zu höchster Qualitätsleistung bei geringst möglichen Betriebskosten.



Korrosionsbeständigkeit

Erster Weißrost

240 Std.

Erster Rotrost

1.500 Std.

Korrosionsbeständigkeit nach DIN EN ISO 9227 / ASTM B-117

Prozessübersicht

Elektrolyt	Passivierung	Sealer	Freigaben
Zinni 220	EcoTri HC 2 Hochleistungs-passivierung für hohe Schichtdicken EcoTri NC Kobaltfreie Passivierung Tridur® DB (optional Co-frei) Fluoridfreie Passivierung	Sealer 300 W-Familie <ul style="list-style-type: none"> • Anorganisch • Reaktiv • Kompatibel zu Bremsflüssigkeiten • Weniger Rückstandsbildung 	Industriestandard freigegeben von: <ul style="list-style-type: none"> • Akebono • CBI • Continental • Hyundai-Mobis • Mando • Nissin • ZF TRW

