

Zintek[®] 400

Zinklamellentechnologie



Oberflächenveredelung

Zinklamellentechnologie

atotech.com

Bester Schutz in der Spritzapplikation

Sprühzinklamellenlösung für Aushärtung bei Umgebungstemperatur

Zintek 400, die silberne, organische Zinklamellen-Basisbeschichtung ist für die Sprühanwendung auf großen Teilen konzipiert, wenn die Aushärtung im Ofen entweder zeitaufwändig oder einfach nicht möglich ist. Da der Basecoat bei sehr niedrigen Temperaturen getrocknet werden kann, ist die Trocknung sogar bei Raumtemperatur möglich. Zintek 400 bietet eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und Schutz gegen Kriechkorrosion. Die geschmeidige und biegsame Beschichtung ist sehr stark haftend, kann mit anderen Materialien, wie z. B. Pulverbeschichtung, überzogen werden und erfüllt die globalen Anforderungen der Automobilindustrie. Vorgaben der Automobilindustrie.



Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Beständigkeit
25 µm	720 Std.*
> 35 µm	2.000 Std.*

*Korrosionsbeständigkeit gemäß ISO 9227 und Schichtdicken sind abhängig von der Teilgeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden.



Eigenschaften und Vorteile

- Organischer, silberner Zinklamellen-Basecoat
- Optimiert für die Spritzapplikation
- Sehr gute Korrosionsbeständigkeit gegen Kriechkorrosion
- Sehr niedrige Trocknungstemperaturen
- Trocknung auch bei Raumtemperatur möglich
- Geeignet für große Teile, für die die Trocknung im Ofen zu lange dauert oder nicht möglich ist
- Geschmeidige und biegsame Beschichtung
- Überlackierung möglich, z. B. mit Pulverbeschichtung
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von gefährlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel

Zintek 400

Silberner, organischer Basecoat

Anwendung

- Spritzen

Teile (Anwendungsbereiche)

- Große und komplex geformte Teile
- Fahrwerksteile
- Große Stanz-/Biegeteile

Reibwert

- Kein definierter Reibwert (μ_{tot})

Kombinationsmöglichkeiten

- Kombinierbar mit verschiedenen Topcoats

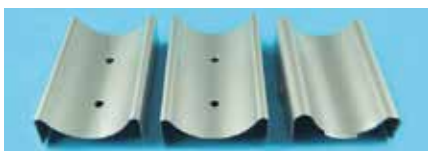
Arbeitsparameter

- Anwendungsviskosität: 30 – 50 Sek.
- Einbrennzeit: 50 – 160°C Objekttemperatur ohne Vernetzer Zintek® CL
- Optimale Trocknung: 25 Min. bei 160 °C Objekt Temperatur ohne Vernetzer, Zeit ist abhängig von Temperatur und Teilegröße, z. B. 24 Stunden bei 25 °C
- Einbrenntemperatur: 25 – 80 °C Objekttemperatur mit Vernetzer Zintek® CL

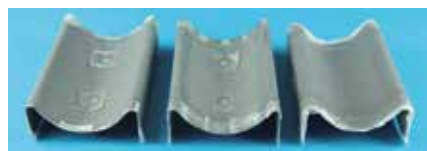
Technische Daten

- Dichte: 1,29 – 1,33 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 24 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 21 m²/kg (basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)

Korrosionsverlauf



0 Std.



720 Std.*



2.000 Std.*

