

Zintek[®] 200 SL F

Zinklamellen-Basecoat



Oberflächenveredelung

Zinklamellentechnologie

atotech.com



Definierter CoF, hohe Korrosionsbeständigkeit

Schmiermittel-Basecoat

Da es keinen "Slip-Stick"-Effekt gibt, empfehlen OEMs jetzt das effiziente, selbstschmierende, zweischichtige Basecoatssystem von MKS' Atotech für sicherheitsgekennzeichnete Verbindungselemente. Die Zinklamellenlösung bietet einen regulierten Reibungskoeffizienten (CoF) zwischen 0,12 bis 0,18 gegen verschiedene Materialien wie Aluminium, verzinktem Stahl und e-beschichtetem Stahl und erfüllt damit die Reibungsanforderungen zahlreicher OEMs. In neutralen Salzsprühnebeltests (NSST) zeigte Zintek 200 SL F einen hervorragenden kathodischen Korrosionsschutz, der über 1.000 Stunden ohne Korrosion des Grundmaterials anhielt.

Korrosionsbeständigkeit

| Basecoat | Topcoat | Beständigkeit |
|----------|---------|---------------|
| 8 µm | 0 µm | 720 Std.* |
| 10 µm | 0 µm | 1.000 Std.* |

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

Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, silberner Zinklamellen-Basecoat
- Basecoat mit integriertem Schmiermittel
- Erhält einen zentrierten CoF im Bereich von 0,12 – 0,18 ohne Stick-Slip-Effect
- Kann 1.000 h und mehr NSST ohne Grundmetallkorrosion bieten, selbst bei komplexen Teilen
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz auch nach Steinschlag
- Kosteneffizientes Finish (keine Deckschicht erforderlich)
- Hohe Deckkraft und gleichmäßige silberne Optik
- Zugelassen für die franz. Automobilindustrie

Zintek 200 SL F

Silberner, anorganischer Basecoat

Anwendung

- Tauch-/Schleudern
- Spray

Teile (Anwendungsbereiche)

- Verbindungselemente
- Bolzen
- Schrauben
- Federn
- Stanz-/Biegeteile

Reibwert

- 0,12 – 0,18 (μ_{tot}) gemäß Renault-Standard
- 0,12 – 0,18 (μ_{tot}) gemäß PSA-Standard

Korrosionsverlauf



0 Std.



1.008 Std.*



1.008 Std.
NSST nach Steinschlag
gem. PSA D24 1312
(nur 720 Std. benötigt)

Kombinationsmöglichkeiten

- Kein zusätzlicher Topcoat erforderlich

Arbeitsparameter

- Anwendungstemperatur: 15 – 28 °C
- Anwendungsviskosität: 45 – 55 sek.
- Einbrennzeit: 20 – 45 min.
- Einbrenntemperatur: 220 – 240 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 230 °C
Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,45 – 1,65 g/cm³ (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 24 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 24 m²/kg (basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)

