

# Zintek® 300 HP

## Zinklamellen-Basecoat



Oberflächenveredelung

Zinklamellenbeschichtungen

atotech.com

## Der beste schwarze Basecoat

### Schwarzer Zinklamellen-Basecoat verhindert Weißrost und erfüllt Automobilstandards

Zintek 300 HP ist ein anorganischer schwarzer Zinklamellen-Basecoat, der in Kombination mit MKS' Atotech Topcoats einen ausgezeichneten Korrosionsschutz bietet und die Bildung von Weißrost verzögert. Der schwarze Zinklamellen-Basecoat hat ein starkes Haftvermögen, ein einheitliches dunkles Aussehen und zeigt keine Wasserstoffversprödung. Zintek 300 HP ist frei von gefährlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel. Der lösungsmittelbasierte Basecoat ist zugelassen für verschiedene Automobilstandards wie Volkswagen TL 180 und TL 233.



### Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
6 µm	3 µm	> 240 Std.*
6 µm	7 µm	> 840 Std.*
6 µm	7 µm	7 Zyklen**

Korrosionsbeständigkeit gem. \*ISO 9227 / \*\*Ford L-467 und Schichtdicken sind abhängig von der Teilegeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden.

### Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, schwarzer Zinklamellen-Basecoat
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz in Kombination mit Atotechs Topcoats
- Exzellente Verzögerung von Weißrostbildung
- Sehr gute Haftung
- Dekoratives gleichmäßiges, dunkles Erscheinungsbild
- Lösemittelbasiert
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von gefährlichen Schwermetallen wie z. B. Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel
- Freigegeben z. B. für Volkswagen TL 180 und TL 233

# Zintek 300 HP

## Schwarzer, anorganischer Basecoat

### Anwendung

---

- Tauch-/Schleudern

### Teile (Anwendungsbereich)

---

- Verbindungselemente
- Stanz-/Biegeteile
- Federn
- Clipse

### Reibwert

---

- Keine definierten Reibungszahlen ( $\mu_{\text{tot}}$ )
- Schwarze Basecoats werden immer in Kombination mit Topcoats appliziert

### Korrosionsverlauf



Start

7 Zyklen\*\*

### Kombinationsmöglichkeiten

---

- Kombinierbar mit anorganischem Zintek® Top
- Kombinierbar mit organischem Techseal®
- Kombinierbar mit organischem Techdip®

### Arbeitsparameter

---

- Anwendungsviskosität: 42 – 53 sek.
- Einbrennzeit: 20 – 45 min.
- Einbrenntemperatur: 230 – 260 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 250 °C  
Objektemperatur

### Technische Daten

---

- Dichte: 1,65 – 1,85 g/cm<sup>3</sup> (bei 23 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 18 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 27 m<sup>2</sup>/kg (basierend auf 10 µm Trockenfilmschichtdicke)



Start

1.200 Std.\*

