

Zintek® Top LV

Zinklamellen-Topcoat



Oberflächenveredelung

Zinklamellenbeschichtungen

atotech.com



Dünne Schicht, optimales Warmlöseverhalten

Klarer Topcoat, zugelassen für mehrere Automobilstandards

Dank seiner reaktiven Eigenschaften bietet Zintek Top LV, ein dünn-schichtiger, klarer Topcoat auf Silikatbasis mit einer Dicke von ca. 1,5 µm, einen erhöhten Korrosionsschutz. Er verfügt über eine integrierte Schmierung, die sicherstellt, dass die komplexen CoF Anforderungen der Automobilhersteller, wie z. B. geringe Streuung bei Mehrfachmontage, problemlos erfüllt werden können. Sein integrierter UV-Tracer erleichtert die Überprüfbarkeit der transparenten Beschichtung unter ultraviolettem Licht. Zintek Top LV ist für Automobilstandards wie Volkswagen TL 245 und Mercedes-Benz MBN10544 zugelassen.

Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
8 µm	1 µm	720 Std.*
10 µm	1 µm	>1.300 Std.*

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

Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, silikatbasierter Topcoat
- Signifikante Korrosionsschutzhöherung
- Sehr dünne Schichtdicken (~1,5 µm)
- Sehr gute Haftung
- Kontrollierte Reibungszahlen, auch bei Mehrfachanzug
- Entspricht den VW-Anforderungen bezüglich Warmlöseverhalten und Mehrfachverschraubung, gemäß VW 01131
- Attraktive, transparente Optik
- Integrierter UV-Tracer
- Keine Wasserstoffversprödung
- Hervorragende Ergebnisse auf Zinklamellen-Basis-schichten und auf galvanisch abgeschiedenem Zink und Zink-Legierungen
- Freigegeben für z. B. Volkswagen TL245 and Mercedes-Benz MBN10544

Zintek Top LV

Transparenter, anorganischer Topcoat

Anwendung

- Tauch-/Schleudern

Teile (Anwendungsmöglichkeiten)

- Verbindungselemente
- Schrauben
- Bolzen
- Muttern

Reibwert

- 0,09 – 0,15 (μ_{tot}) gemäß VW 01131
- 0,08 – 0,14 (μ_{tot}) gemäß Mercedes-Benz MBN10544

Kombinationsmöglichkeiten

- Kombinierbar mit Atotechs silbernen Zintek® Basecoats wie auch mit elektrolytisch applizierten und passivierten Oberflächen

Arbeitsparameter

- Ansatz: VE-Wasser
- Trocknungszeit: 15 – 40 min.
- Trocknungstemp.: 100 – 140 °C
- Empfehlung: 30 min. bei 120 °C Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,05 – 1,10 g/cm³ (bei 20 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 18 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 110 m²/kg (basierend auf 1,5 µm Trockenfilmschichtdicke)

Korrosionsverlauf



Start



1.000 Std.*



1.400 Std.*

