

KTL *Kathodische Tauchlackierung*

Das KTL Verfahren

Bei der kathodischen Elektrotauchlackierung werden wassergelöste Epoxyharze unter anlegen einer Gleichspannung auf das zu beschichtende Werkstück aufgebracht. Anschließend wird der Lack bei einer Temperatur von 160 - 200 C° in einem Umluftofen eingebrannt.



Max. Teileabmessungen: 2000 x 800 x 1600 mm

Max. Teilegewicht: 770 kg

Vorteile:

- exzellenter Korrosionsschutz
- gute Kanten- & Eckendeckung
- vollständige und gleichmäßige Beschichtung, auch in Hohlräumen
- keine Bildung von Tropfen und Lackläufern
- für unterschiedliche Werkstückgeometrien und Chargen geeignet
- Temperaturbeständigkeit bis 130°C
- gute Überlackierbarkeit für Nass- und Pulverlacke
- Chemikalienresistenz
- umweltfreundlich, da Schwermetall und lösemittelfrei
- ansprechende tiefschwarze Optik (ähnlich RAL 9005)

KTL ist ein schadstoffarmes Lackierverfahren

Wir beschichten in unserer KTL-Anlage Materialien mit einem Verfahren, das höchsten Qualitätsanforderungen im Bereich Korrosionsschutz erfüllt.

KTL- beschichtete Materialien

- sind beständig gegen Kraftstoffe, Öle und Bremsflüssigkeiten
- sind temperaturbeständig bis ca. 130° C
- sind umweltschonend verarbeitet
- erfüllen die EU Altauto-Verordnung

Folgende Materialien können in unserer KTL- Anlage bearbeitet werden:

- Stahl
- Gusseisen
- Aluminium-Legierungen
- Vorverzinkte Teile

