

GUMMI-Beschichtung

Das Gummi-Beschichtungs Verfahren

Das Gummi-Beschichtungs-Verfahren gehört zu den elektrostatischen Sprühverfahren. Hierbei wird mittels elektrostatischer Sprüheinrichtung auf die zu beschichtenden Teile PPA & PA appliziert und nachfolgend bei ca. 160-180 °C eingebrannt. Die so entstandene Gummischicht hält hohen Beanspruchungen stand.



EINSATZBEREICHE:

- Automobil Zubehör (schützt den PKW Lack vor den angebauten Zubehörteilen, Batteriegehäuse (Schutz vor Säurefrass))
- Elektro Industrie (als Isolator (Statoren))
- Als Schutzkante oder Schutzfläche
- Griffe

VORTEILE:

- Langfristiger Korrosionsschutz
- kein Reißen, Abblättern oder Abspringen
- Resistenz gegen Salzwasser, Sand- & Sonneneinwirkung, Vandalismus und Graffiti
- gute Griffigkeit und angenehme Handwärme des Materials
- Schall- und Elektroisolierende Eigenschaft
- Lebensmittel- & Trinkwassertauglich
- in diversen Farbtönen möglich
- PPA Dickschicht & PA Beschichtung möglich (max. 500µm)
- Verschiedene Farbtöne ähnlich RAL 1015, 1021, 3020, 5015, 7001, 7016, 9005, 9016
andere Farbtöne auf Anfrage

TECHNISCHE DATEN:

- empfohlene Schichtdicke: 170-350µm
- max. Schichtstärke: 800µm
- Florida Test: 3 Jahre keine bedeutenden Änderungen der Farbe und des Glanzrades
- Oberfläche glatt, glänzend
- Schmelzpunkt: 105°C/ Shore Härte: D = 44 oder D = 58

