

Wir freuen uns Ihnen in dieser Ausgabe unserer **INFO-POST** mitteilen zu können, dass unser Beschichtungszentrum für Zinklamellenüberzüge, hier in Schwabach, zum Jahreswechsel in Betrieb genommen wurde.



Eine Alternative zu galvanisch abgeschiedenen Zink – und Zinklegierungsschichten stellt die Zinklamellenbeschichtung dar, die seit vielen Jahren vor allem aus der Automobilindustrie nicht mehr wegzudenken ist. Galvanische Schichten erfüllen zwar die meisten Anforderungen, hinsichtlich Korrosionsschutz und Maßhaltigkeit, bei höherfesten Stählen kann sich aber atomarer Wasserstoff entwickeln, der in die Werkstoffoberfläche eindiffundieren und dann zur Versprödung und Rissbildung führen kann. Um dies zu verhindern, werden die Werkstücke nach dem Galvanisieren einer Wärmebehandlung unterzogen.

Bei der Zinklamellenbeschichtung ist eine Wasserstoffaufnahme ausgeschlossen, deshalb sind diese Systeme – bei hochfesten Stählen – eine Ergänzung zur Galvanotechnik.

Je nach Anforderung werden in der Regel zwei Grundschichten (Base Coat), sowie eine Deckschicht aufgebracht. Die Base Coats sind hochreaktive Systeme, in denen Zink – und Aluminiumlamellen dicht gepackt von einem Bindemittel umgeben vorliegen.

Nach dem Tauschleudervorgang regieren sie bei der Trocknung (bei 210°C - 230 ° C – ca. 30 min.) mit dem Substrat und es entsteht eine leitfähige Zink- Aluminium-Beschichtung mit kathodischer Schutzwirkung.



Erstellt von Wolfgang Burkert
Telefon-Durchwahl: (09122) 7929-13
Telefax-Durchwahl: (09122) 7929-29
e-mail: burkert@schirmer-galvanik.de

Schwabach, den 17.04.09

Seite 2 von 3

Beim Tauchschleuderverfahren haben wir uns für eine Anlagentechnik entschieden, die vor allem bei der Beschichtung von Verbindungsteilen mit Innenangriffen oder Sacklöchern enorme Vorteile bietet.



Die Zentrifugeneinheiten werden durch einen speziellen Planetenantrieb so gesteuert, dass beim Schleudern eine Durchmischung des Gutes in mehrere Richtungen, mit verschiedenen wählbaren Geschwindigkeiten erfolgt. So können selbst lange Sackbohrungen oder eben Innenangriffe von Schrauben, rückstandsfrei beschichtet werden. Natürlich wird durch die frei wählbaren Richtungswechsel und Geschwindigkeiten auch verhindert, dass Ware deformiert wird. So ist diese Anlagentechnik für Stanzteile ebenso prädestiniert, wie auch für empfindliche Drehteile.

Die Grundschrift kann dann mit einer organischen oder anorganischen Deckschicht versehen werden. Diese erhöht dann weiter den Korrosionsschutz. Reibwerte werden durch spezielle Schmiermittel in einem definierten Bereich eingestellt.

Neben der Beschichtungsanlage für Zinklamelle entstand noch eine kombinierte Vor- und Nachbehandlungsanlage, in der Massenware entfettet, sandgestrahlt und auch gleitmittelbeschichtet werden kann.





Erstellt von Wolfgang Burkert
Telefon-Durchwahl: (09122) 7929-13
Telefax-Durchwahl: (09122) 7929-29
e-mail: burkert@schirmer-galvanik.de

Schwabach, den 17.04.09

Seite 3 von 3

Wenn Sie, zusammen mit weiteren Mitarbeitern Ihres Hauses eine umfassende Information über uns und die von uns vorgestellten Technik wünschen, laden wir Sie gerne in unser Schulungscenter ein.

Ihren Anruf erwartet gerne

Herr Stefan Bach Tel.: 09122 - 792916
 Fax: 09122 – 792943
 E-Mail: bach@schirmer-galvanik.de

Die ideale Oberflächenbeschichtung für hochfeste Verbindungselemente – selbst für Innenangriffe und Schrauben kleiner M6.

Entdecken Sie jetzt die einzigartigen Vorteile unserer innovativen Zinklamellenbeschichtungsanlage und erleben Sie den neuen Zinklamellen-Standard: Ohne Laufnasenbildung und mit perfekt beschichteten Innenangriffen – eindeutige Vorteile für Ihre Produktionsprozesse!

Testen Sie selbst!
sofortige Bemusterung möglich

Am Kieferschlag 18
91126 Schwabach
Tel: +49 (0) 91 22/79 29-0
Fax: +49 (0) 91 22/79 29-29
<http://www.schirmer-galvanik.de>
info@schirmer-galvanik.de

**Entdecken Sie den neuen
Zinklamellen-Standard**