



ELEVATORS & SHEETMETAL WORKS  
[WWW.KTLPAINING.HU](http://WWW.KTLPAINING.HU)

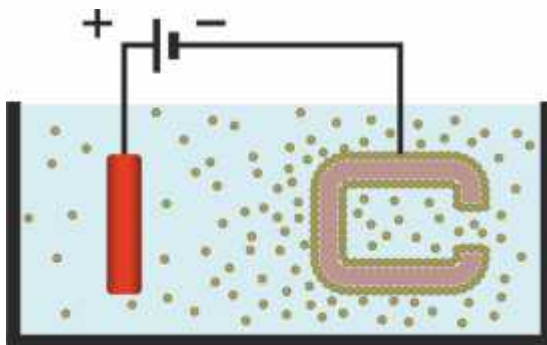
# KTL FESTÉS



## KTL felületkezelés

A KTL (Kataphoretische Tauchlackierung) jelentése kataforetikus v. katódos mártó festés.

- A KTL eljárás során a bevonandó munkadarab negatív töltésű, ami a pozitív töltésű festékfürdőbe merül, ezáltal a festékrészecskék lerakódnak rá. A festékfürdőben lévő részecskék egyenletes bevonatot képeznek a teljes felületen. Így minden egyes felület – beleértve az éleket is - a megadott vastagságban lesz bevonva. KTL eljárás alkalmazásával egyenletes rétegvastagság (15-40 µm) és jó felületi minőség érhető el a fémfelületek külső felületén és a belső üregekben egyaránt.



- A bevonat elektromosan szigetelő, ezért a rétegvastagság növekedése egy idő után leállítja a festék kiválását. Ezt a tulajdonságot kihasználva a festési feszültség szabályozásával a vevő által kért rétegvastagság könnyen beállítható. A festés után a kemencében történik a bevonat szárítása, kikeményedése, így nyeri el a végleges tulajdonságait.
- Ha nagyszámú munkadarabot vagy összetett szerkezeteket kell korrózió- és ütésálló bevonattal ellátni, a KTL felületkezelés olyan megoldás, amelyet érdemes megfontolni. A KTL az egyik leghatékonyabb bevonatolási eljárásnak számít. A bevonat megfelel az autóiipari bevonatokra vonatkozó szigorú előírásoknak, de az ipar más területein is előszeretettel alkalmazzák tartóssága, ellenállósága és költséghatékonysága miatt.
- Az alkatrészek először egy alapos tisztítási folyamaton esnek át. A lúgos fürdőkből eltávolítunk minden szennyeződést a felületről, amely minden felületkezelés alapja. Öblítés után az előkezelés következő fontos lépése a trikátonos cinkfoszfátózás. A cinkfoszfátózó oldattal létrehozott szürke színű konverziós réteg mikrokristályos szerkezetű, 1-2 mikrométer vastagságú, 1,5 -2,5 g/m<sup>2</sup> rétegtömegű, jó festéktapadást eredményez és a korrózióval szembeni ellenálló képességet is növeli. Az így előkezelt felület ioncserélt vizes öblítés után kerül a KTL festéket tartalmazó kádba.
- A KTL-eljárások egyik fő előnye az alkatrészek külső- és üreges felületek bevonása, nagyon egyenletes bevonatvastagsággal és jó felületi minőséggel. A katódos merítőkádás felületkezelés hatékony és tartós korrózióvédelmet ad magas hőmérséklet és vegyszerállóság mellett. A katódos bevonat karcálló és védelmet nyújt pl. a kőfelverődés ellen. Ráadásul a KTL-eljárás környezetbarát bevonatolási módszer, mivel a festék vízbázisú, alacsony oldószertartalom mellett. A festőüzemünk saját szennyvízkezelővel rendelkezik, amely biztosítja a szigorú környezetvédelmi előírásoknak való megfelelést.

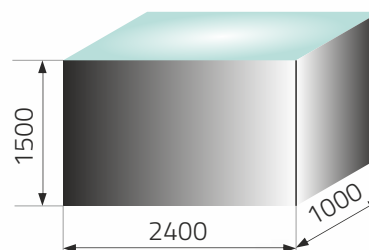
### • Technikai paraméterek

Munkadarab maximális mérete: 2400x1000x1500 mm

Maximálisan kezelhető munkadarab(ok) összfelülete: 20 m<sup>2</sup>/takt

Maximálisan kezelhető munkadarab(ok) összsúlya: 600 kg/takt

Éves kapacitás: több mint 1,5 millió m<sup>2</sup>





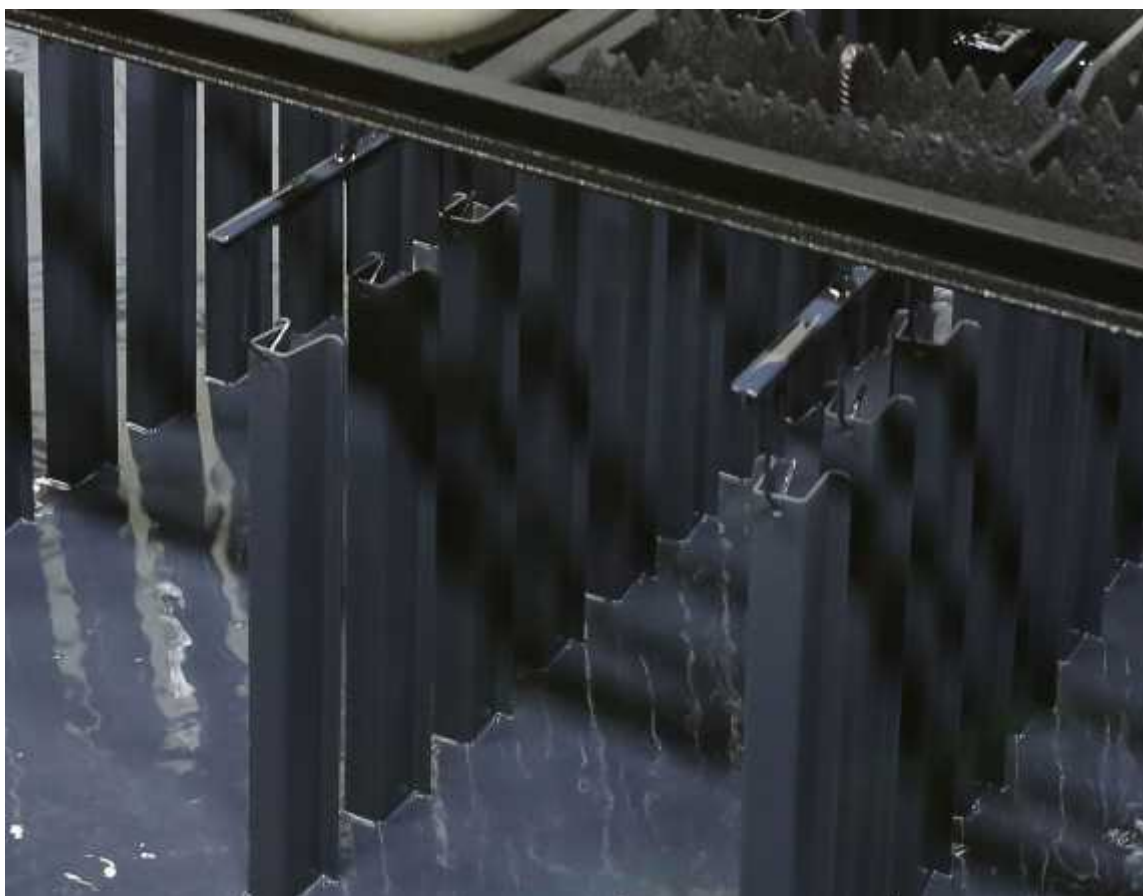
Merítőkádak állványrendszere és a gépészet





Üreges és bonyolult formák, illetve kisméretű, nagy darabszámú munkadarabok felületkezelése





Nagyméretű alkatrészek felületkezelése is lehetséges





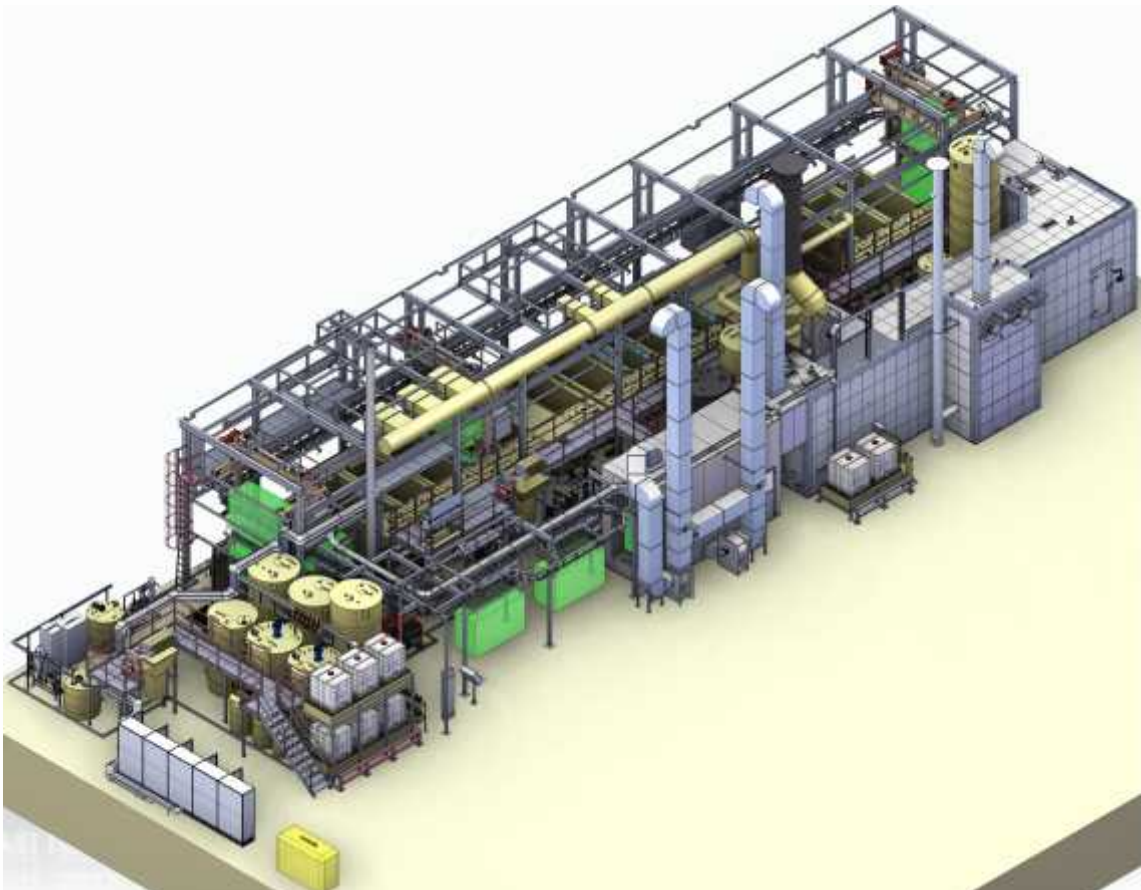
Merítőkádak és függeszték

NYÍRLIFT telephely





KTL üzemegység épülete és berendezés 3D-s látványterve





ELEVATORS & SHEETMETAL WORKS  
WWW.KTLPAINING.HU

**Levelezési cím: 4400 Nyíregyháza, Debreceni út 236.  
Székhely: 1036 Budapest, Lajos utca 74-76. IV. emelet**

**Árajánlatkérés:  
nyl@nyl.hu**

**Műszaki és technikai jellegű információkérés:  
ktl@nyl.hu**