



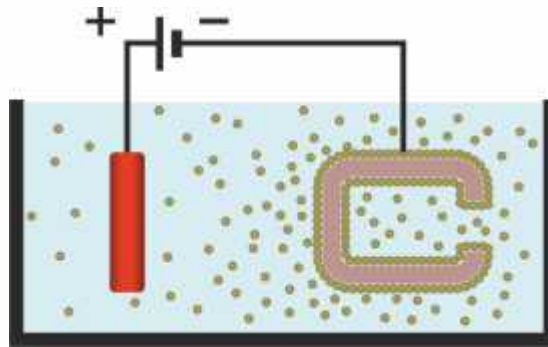
ELEVATORS & SHEETMETAL WORKS
WWW.KTLPAINING.HU

KTL BESCHICHTUNG



KTL (Kataphoretische Tauchlackierung) Oberflächenbehandlung

- Beim KTL-Verfahren wird das zu beschichtende Werkstück mit einer negativen Ladung in das positiv geladene Lackbad getaucht, wodurch sich die Lackpartikel darauf ablagern. Die Partikel im Farbbad bilden eine gleichmäßige Beschichtung auf der gesamten Oberfläche. Somit wird jede Oberfläche – auch die Kanten – mit der angegebenen Dicke beschichtet. Mit dem KTL-Verfahren können sowohl auf der Außenfläche der Metalloberflächen als auch im Innenbereich gleichmäßige Schichtdicken (15-40 µm) und eine gute Oberflächenqualität erreicht werden.



- Die Beschichtung ist elektrisch isolierend, sodass eine Erhöhung der Schichtdicke das Ablösen der Farbe nach einiger Zeit stoppt. Mit dieser Funktion lässt sich die vom Kunden gewünschte Schichtdicke einfach durch Steuerung der Lackierspannung einstellen. Nach dem Lackieren wird die Beschichtung im Ofen getrocknet und ausgehärtet und erhält so ihre endgültigen Eigenschaften.
- Müssen viele Werkstücke oder komplexe Strukturen mit einer korrosions- und schlagfesten Beschichtung versehen werden, ist die KTL-Oberflächenbehandlung eine erwägenswerte Lösung. KTL gilt als eines der effektivsten Beschichtungsverfahren. Der Lack erfüllt die strengen Anforderungen für Automobillacke, wird aber aufgrund seiner Langlebigkeit, Widerstandsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit auch in anderen Bereichen der Industrie bevorzugt eingesetzt.
- Die Bauteile durchlaufen zunächst einen gründlichen Reinigungsprozess. In alkalischen Bädern entfernen wir sämtliche Verschmutzungen von der Oberfläche, die die Grundlage aller Oberflächenbehandlungen bildet. Nach dem Spülen folgt als nächster wichtiger Vorbehandlungsschritt die trikationische Zinkphosphatierung. Die mit einer Zinkphosphatierungslösung erzeugte Konversionsschicht hat eine mikrokristalline Struktur, 1–2 Mikrometer dick, 1,5–2,5 g/m² Schichtgewicht, führt zu einer guten Lackhaftung und erhöht die Korrosionsbeständigkeit. Nach dem Spülen mit ionenausgetauschtem Wasser wird die vorbehandelte Oberfläche ins Bad mit dem KTL-Lack gegeben.
- Einer der Hauptvorteile von KTL-Verfahren ist die Beschichtung von Außen- und Hohlfächen von Bauteilen mit sehr gleichmäßiger Schichtdicke und guter Oberflächenqualität. Die kathodische Tauchbad-Oberflächenbehandlung bietet neben hoher Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit einen wirksamen und langanhaltenden Korrosionsschutz. Die kathodische Beschichtung ist kratzfest und bietet Schutz, z.B. gegen Steinschlag. Darüber hinaus handelt es sich beim KTL-Verfahren um eine umweltfreundliche Beschichtungsmethode, da der Lack auf Wasserbasis mit geringem Lösemittelanteil hergestellt wird. Unsere Lackieranlage verfügt über eine eigene Abwasseranlage, die die Einhaltung strenger Umweltauflagen gewährleistet.

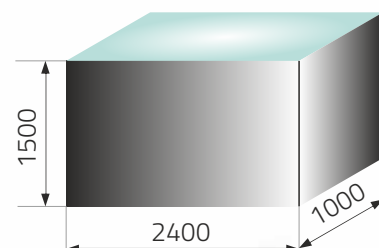
• Technische Parameter

Maximale Teilegröße: 2400x1000x1500 mm

Gleichzeitig behandelte Gesamtfläche: 20 m²/Takt

Gleichzeitig behandelte Gesamtgewicht: 600 kg/Takt

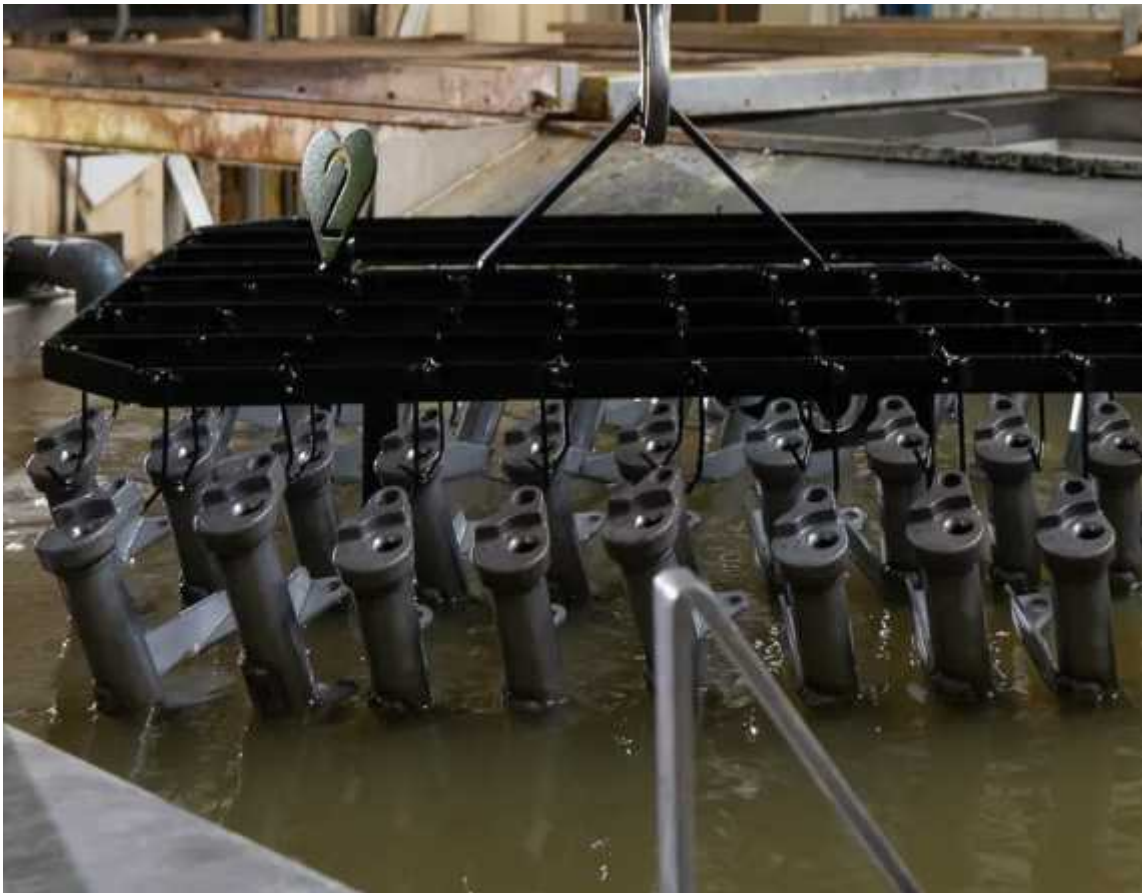
Jährliche Leistungsfähigkeit: mehr als 1,5 Millionen m²





Konstruktionen des Tauchbades und der Maschinenbau





Oberflächenbehandlung von schachten und komplizierten Formen bzw. Kleinteilen mit großer Stückzahl





Auch eine Oberflächenbehandlung großer Teile ist möglich





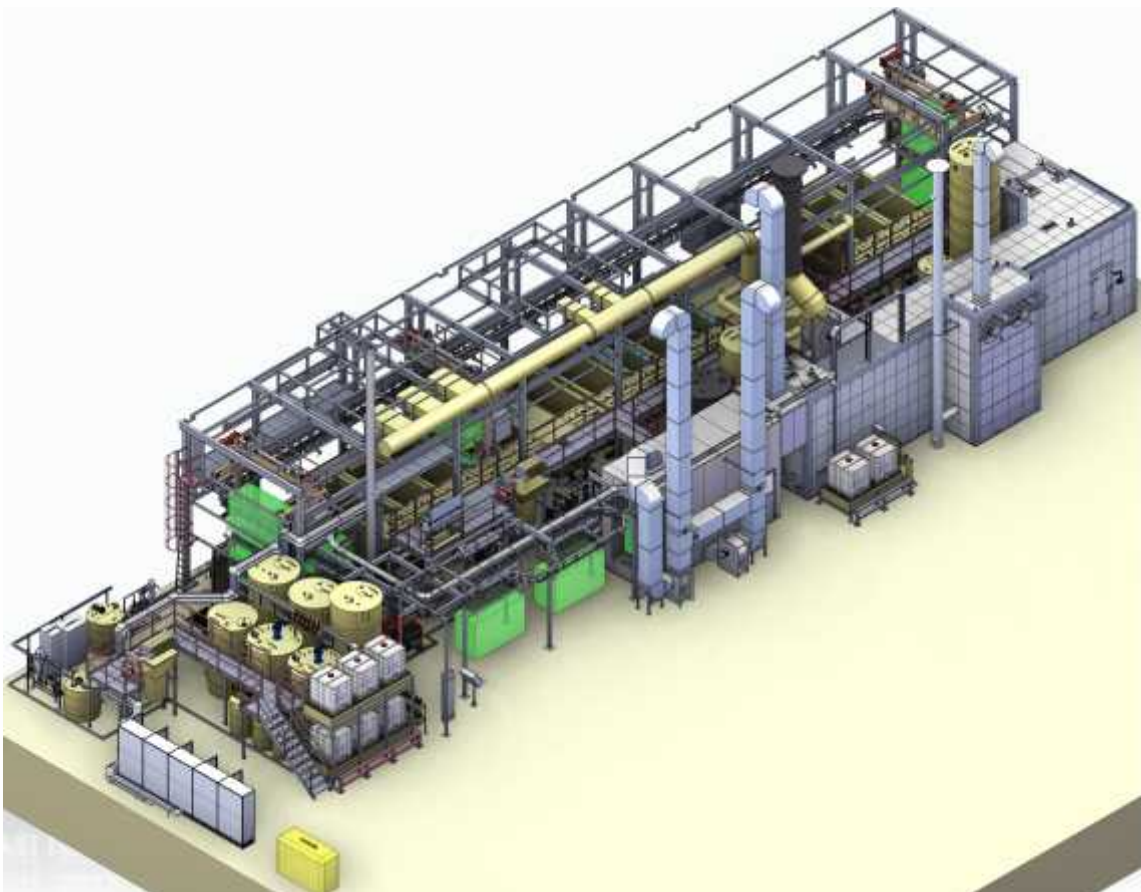
Tauchbad und die Aufhängung

Standort von NYÍRLIFT





Die Halle und 3D-visuelles Design der Anlage





ELEVATORS & SHEETMETAL WORKS
WWW.KTLPAINING.HU

**Postanschrift: H-4400 Nyíregyháza, Debreceni út 236.
Hauptsitz: 1036 Budapest, Lajos Str. 74-76. 4. Stock**

**Angebotsanfrage:
nyl@nyl.hu**

**Anfrage für technische Informationen:
ktl@nyl.hu**