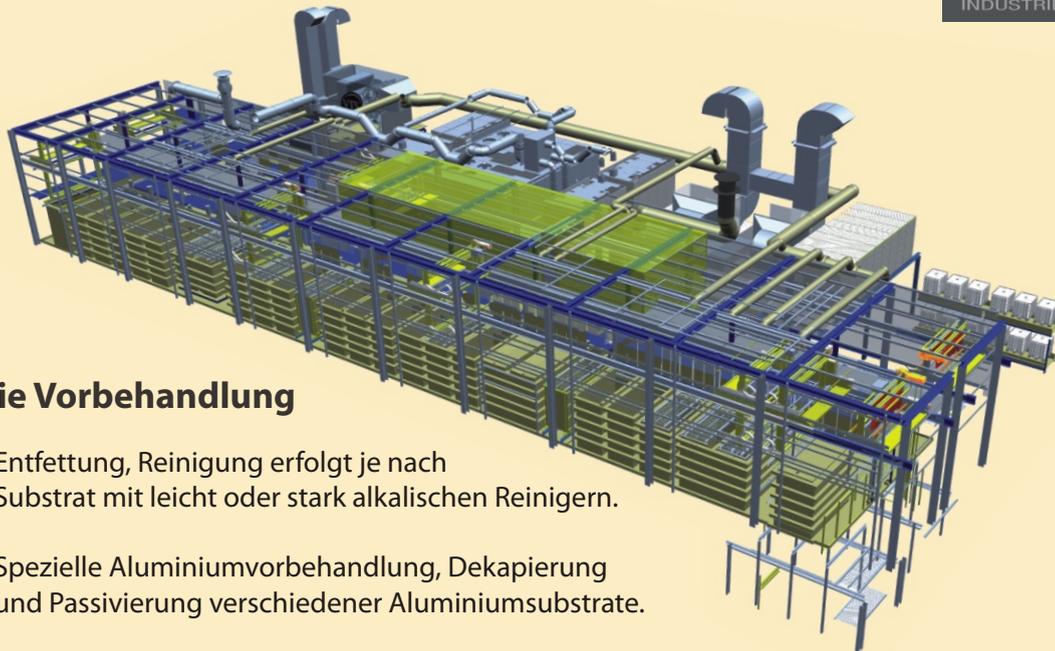


Neuste Hightech KTL-Anlage bei KSI



Die Vorbehandlung

- Entfettung, Reinigung erfolgt je nach Substrat mit leicht oder stark alkalischen Reinigern.
- Spezielle Aluminiumvorbehandlung, Dekapierung und Passivierung verschiedener Aluminiumsubstrate.
- Vorbehandlung von lasergeschnittenen Bauteilen in Linie mit Schwefelsäurebad.
- Teile mit Zunder und starker Verrostung werden ausgeschleust und separat in einem dafür vorgesehenen Säurebad gebeizt. Damit bleibt die Oberflächenstruktur unberührt.

Die Beschichtung

- Substrate: Alu, Aluguss, Stahl, Stahl verzinkt, alle Druckgussarten, Sphäroguss und Grauguss können individuell beschichtet werden.
- Durch bewegen der KTL-Gestelle in der Vorbehandlung und im KTL-Becken in Längs- und Querrichtung wird eine Blasenbildung vermieden.
- Zwei getrennt voneinander arbeitende Einbrennöfen. Damit können parallel zwei unterschiedliche Temperaturen mit unterschiedlichen Verweilzeiten und unterschiedlicher Bauteilstärke gefahren werden.



Abmessungen

Bauteile von 3.100 x 1.250 x 1.800 mm
Max. Gewicht bis 2,0 t
Schichtdicken von 15 µm bis D-KTL 40+/-10µm
m² je Tauchkorb: 80 m²
Taktzeit: 5 min



Für weitere Fragen steht Ihnen das gesamte KSI-Vertriebsteam selbstverständlich gerne zur Verfügung:

Telefon: 06235 4908-54 oder -55
Im Lettenhorst 2 · 67105 Schifferstadt
vertrieb@stahlgmbh.com · www.stahlgmbh.com

Neuste Hightech KTL-Anlage bei KSI



Ich habe Interesse an einer KTL-Beschichtung

Name des Unternehmens:										Datum:	
Bauteilanfrage	Substrat: Alu, Grauguss, Druckguss, Spritzguss, verzinktes Blech, Schweißgruppe, Stahl, Roheisen	Verfahrensart Beizen Zinkphos KTL 15-25 µm D-KTL >30 µm				Bauteilbeschreibung Breite Höhe Tiefe Gewicht Bezeichnung Zeichnungsnummer					

Ansprechpartner	Firma	Straße, Plz, Ort			Telefon	E-Mail	