DELTA® schützt Oberflächen.

INNOVATION INNOVATION INNOVATION INNOVATION INNOVATION

Zinklamellensystem „2 in 1“

DELTA-PROTEKT® KL 105

Weniger bringt manchmal mehr

Das neue Zinklamellensystem mit integriertem Gleitmittel bietet hohen Korrosionsschutz bei engem Reibzahlfenster - mit nur einem Produkt, in nur zwei Schichten. Die Versiegelung können Sie sich sparen.

CHROM (VI)-FREI

INNOVATION INNOVATION INNOVATION INNOVATION INNOVATION INNOVATION

DELTA-PROTEKT® KL 105

Produktbeschreibung	**lösemittelbasierender Basecoat mit integriertem Gleitmittel**
Schwermetallfrei, EU 2000/53/EG	✓ **(frei von Nickel, Cadmium, Blei, Chrom, Quecksilber, Molybdän)**
Kathodischer Korrosionsschutz SST (Rotrost)*	2-Schicht bei 6-8µm: > 720h
	3-Schicht bei 8-10µm: > 1000h
Reibungszahl, DIN EN ISO 16047*	μ_{tot} 0,15 (Mittelwert)
Warmlöseverhalten, VDA 235/203	✓
Mehrfachverschraubung	✓
Chemikalienbeständigkeit	+
Einbrenntemperatur	230 – 250°C
Temperaturbeständigkeit, VDA 235-104	200°C

* In Abhängigkeit von Geometrie und Schichtaufbau

Handlingkosten werden vor allem bei der Beschichtung von Kleinteilen immer wichtiger. Wer da eine Schicht einsparen kann und technisch trotzdem auf der sicheren Seite ist, kann nicht selten entscheidende Wettbewerbsvorteile für sich verbuchen.

Beim neuen Zinklamellensystem DELTA-PROTEKT® KL 105 für Schrauben und andere Verbindungselemente ist das Gleitmittel gleich mit drin. Die zusätzliche Versiegelung zur Einstellung der Reibzahlen kann daher eingespart werden. Das bedeutet: Sicherer Korrosionsschutz und geringe Streuung bei den Reibwerten mit nur einem Produkt in zwei Schichten.

Für den Beschichtungsprozess heißt das: kein aufwändiger Materialwechsel, keine zusätzlichen Handlingkosten, keine komplizierte Anlagenführung und damit: keinen Zeitverlust und weniger Kosten.

Das Material kann problemlos in bestehende Prozesse integriert werden. Und das von jetzt auf gleich. Denn DELTA-PROTEKT® KL 105 ist bereits verarbeitungsfertig und bleibt lange Zeit lagerstabil. Das bedeutet: keine umständlichen Vorlaufzeiten und damit höchste Flexibilität in der Arbeitsplanung.

Die Beschichtung wird in zwei Arbeitsgängen im Tauchschleuderverfahren appliziert und anschließend bei einer Temperatur um 240° C eingebrannt. Mehr Aufwand sollten Sie sich nicht leisten.

Die Angaben in diesem Prospekt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von Prüfungen und Versuchen. Eine rechtliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder einer Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

Dörken MKS-Systeme GmbH & Co. KG
Wetterstr. 58
58313 Herdecke
Telefon: +49 (0)2330/63-243
Fax: + 49 (0)2330/63-354
Email: mks@doerken.de
www.doerken-mks.de