

VORBEREITENDE VERFAHREN VOR DER BESCHICHTUNG

Die Holzapfel Group setzt zur Vorbehandlung zu beschichtender Bauteile bei Bedarf verschiedene Verfahren ein wie Beizen, Phosphatieren (vor der KTL-Beschichtung) oder Sandstrahlen. Diese Verfahren können für unterschiedliche Zwecke genutzt werden: Beizen dient der Aktivierung für galvanotechnische Prozesse, um die Oberfläche von alten Metall- oder Oxidschichten (z.B. Zunder) zu befreien, das Gleitschleifen wird zum Entgraten eingesetzt, das Sandstrahlen befreit die Oberfläche von Rost, Farbbrechen oder Graten oder dient zum Aufräumen.

BEIZEN

Beizen kommt zum Einsatz, um Oberflächen in Vorbereitung auf anschließende galvanotechnische Beschichtungen von alten Metall- oder Oxidschichten (z.B. Zunder) zu befreien. Die so erzielte Oberflächenaufräumung verbessert die Schichthaftung für nachfolgende Beschichtungs- oder Klebprozesse. Auch mattere Oberflächenanmutungen lassen sich auf diese Weise darstellen.

Das Beizen ist die chemische Behandlung von z.B. metallischen Werkstoffen mit geeigneten Lösungen. Die Beizlösungen sind meist Säuren oder Laugen, die einen Oberflächenabtrag durch einen Ätzprozess auslösen. Häufig wird der Effekt durch das Anlegen von Strom unterstützt, „elektrolytisches Beizen“.

Das Beizen ist in der Trommel und am Gestell möglich.

Eine spezielle Anwendung ist das Blaubeizen von Messing (CuZn Legierungen). Hier bilden sich auf dem Messingwerkstück durch das Tauchen in eine entsprechende chemische Färbelösung Umwandlungsschichten aus verschiedenen Kupferverbindungen. Die Oberflächen erscheinen dunkelblau und reflexionsmindernd.

SANDSTRAHLEN

Das Sandstrahlen als abtragendes Verfahren wird genutzt, um anschließend zu beschichtende Oberflächen von Rost, Farbbrechen, Graten o.ä. zu befreien und ggf. die Oberfläche aufzuräumen.

Beim Sandstrahlen werden mit Druck geeignete Strahlmittel auf die Oberfläche des Werkstücks geblasen. Die Strahlmittel werden auf den Anwendungsfall abgestimmt, zum Einsatz kommen Glasperlen (seidenmatte Oberfläche), Korund (stumpfmatte Oberfläche) oder Stahlguss.