

# Pulverbeschichtung

## Technische Kurzbeschreibung:

- Bei diesem Beschichtungsverfahren wird Pulver elektrostatisch aufgeladen und auf das zu beschichtende Bauteil aufgesprüht. Anschließend wird das Pulver bei ca. 200°C eingebrannt. Dadurch erhält die Schicht eine dauerhafte Verankerung mit dem Werkstück und ihr späteres, sehr dekoratives Aussehen. Das eingesetzte Pulver entscheidet maßgeblich über die Eigenschaften der Beschichtung. Die aufgetragenen Schichten sind relativ dick, zwischen 60 und 120 µm, und bieten eine hohe Korrosionsbeständigkeit.
- Das Verfahren ist umweltfreundlich und durch die Rückgewinnung des Pulvers, nahezu abfallfrei.

## Vorteile:

- UV-beständig
- Dekorative Oberfläche
- Hoher Korrosionsschutz
- Unempfindlichkeit gegenüber hohen Temperaturen
- eine individuelle Farbgebung durch das gesamte RAL-Farbspektrum, sowie durch Sonderfarben und NCS-, RDS-Farbsysteme, ist möglich.

## Zu beachten:

- Auch als Duplexverfahren mit einer Basisschicht aus Zink, Zinklegierungen oder KTL für besonders hohen Korrosionsschutz (>1000 h) gegen Grundmetallkorrosion im Salzsprühtest nach DIN 50021 SS möglich.

## Einsatzgebiet:

- Automotive (auch LKW und Schienenfahrzeuge) & Zulieferer (Steinschlagschutz für Bauteile im Fahrwerksbereich, In- und Exterieur...)
- Baumaschinenindustrie
- Elektroindustrie
- Geräte und Anlagenbau
- Objekteinrichtungen
- Schaltschrankindustrie
- Verpackungsindustrie