

Zintek® Top XT

Zinklamellen-Topcoat



Oberflächenveredelung

Zinklamellenbeschichtungen

atotech.com



Dünne Schicht, bester Schutz

Premium-Topcoat zur meisterhaften Verstärkung des Korrosionsschutzes

Mit Zintek® Top XT, unserem wasserbasierten, anorganischen und transparenten Topcoat wurde der Korrosionsschutz auf ein ganz neues Niveau gehoben. Zintek® Top XT zeigt hervorragende Ergebnisse im Neutralen Salzsprühstest (NSST) und im Zyklischen Korrosionsbeständigkeitstest (CCT). Es erfüllt außerdem die kritische Aufgabe, Weißrostbildung zu verhindern. Der Topcoat zeigt hervorragende Ergebnisse in Bezug auf Deckkraft, Haftung, Korrosionsbeständigkeit und Erscheinung auf Zinklamellen-Basecoats sowie auf galvanisch abgeschiedenem Zink und Zinklegierungsschichten. Ein integrierter Schmierstoff sorgt für kontrollierte Reibungseigenschaften. Zintek® Top XT ist frei von schädlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel.

Korrosionsbeständigkeit

Basecoat	Topcoat	Beständigkeit
8 µm	1 µm	1.000 Std.*
10 µm	1 µm	1.500 Std.*
15 µm	1 µm	2.000 Std.*
8 µm	1 µm	12 Zyklen**

*/**Korrosionsbeständigkeit (gem. *ISO 9227 / **Ford L 467) und Schichtdicken sind abhängig von der Teilegeometrie, dem Basismaterial und den Beschichtungsmethoden.

Eigenschaften und Vorteile

- Anorganischer, transparenter Topcoat
- Extrem hoher Korrosionsschutz
- Hervorragende Ergebnisse im Neutralen Salzsprühstest sowie im Zyklischen Korrosionstest
- Exzellente Verzögerung von Weißrostbildung
- Sehr gute Haftung
- Dekorative, transparente Optik
- Wasserbasiert
- Keine Wasserstoffversprödung
- Frei von gefährlichen Schwermetallen wie Cr(VI), Cadmium, Kobalt, Blei oder Nickel
- Hervorragende Ergebnisse auf Zinklamellen-Basecoats und auf galvanisch abgeschiedenem Zink und Zink-Legierungen

Zintek® Top XT

Anorganischer, transparenter Topcoat

Anwendung

- Tauchen/Schleudern
- Spritzen

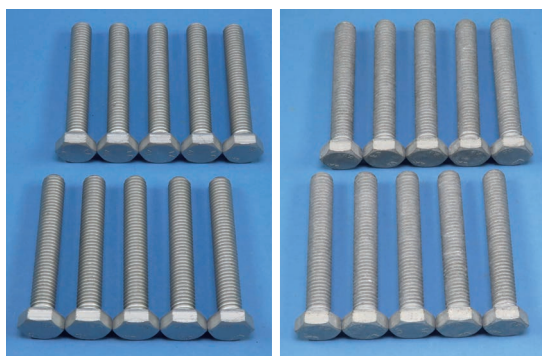
Teile (Anwendungsbereich)

- Verbindungselemente
- Fahrwerksteile
- Stanz-/Biegeteile
- Federn
- Clipse

Reibwert

- Integrierte Schmiermittel für kontrollierte Reibwerte

Korrosionsverlauf



Start

12 Zyklen**

Kombinationsmöglichkeiten

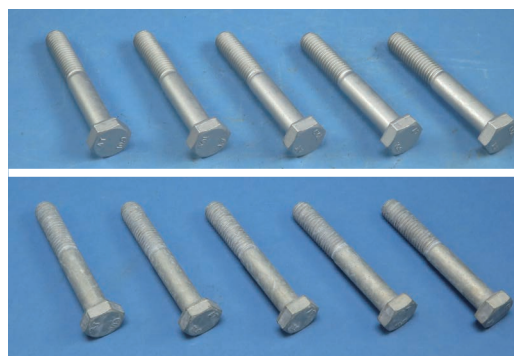
- Kombinierbar mit Zintek® Basecoats
- Kombinierbar mit galvanischen und passivierten Schichten

Arbeitsparameter

- Ansatz: Gebrauchsfertig
- Trocknungszeit: 15 – 45 Min.
- Trocknungstemperatur: 120 – 180 °C
- Empfehlung: 30 Min. bei 150 °C Objekttemperatur

Technische Daten

- Dichte: 1,03 – 1,13 g/cm³ (bei 20 °C)
- Lagerstabilität im Originalgebinde: 18 Monate
- Theoretische Ergiebigkeit: 77 m²/kg (basierend auf 2 µm Trockenfilmschichtdicke)



Start

2.100 Std.*

