

KTL – KATHODISCHE-DOMPSELBAD-LAKBEHANDELING

PALFINGER



INNOVERENDE OPPERVLAKTECHNIEK IN HET TEKEN VAN
KWALITEIT EN MILIEUVRIENDELIJKHEID



Aan kwaliteit wordt bij PALFINGER van oudsher hoge prioriteit gegeven. Hypermoderne productiefaciliteiten, een hoge automatiseringsgraad en de toepassing van hoogwaardige materialen en grondstoffen staan garant voor een uitermate economisch productieproces en voor de kwaliteit waar PALFINGER producten wereldwijd bekend om staan.

Met de aanleg van kathodische-dompelbad-installaties in de productieplaatsen Marburg en Lengau realiseert PALFINGER een kwaliteitsstandaard die tot nu toe alleen in de automobielenindustrie gebruikelijk was. Klanten profiteren van de duurzaamheid en de optiek die bij hydraulische hef-, laad- en handlingsystemen uniek zijn.

Duurzame oppervlaktebescherming dankzij een hoogwaardig behandelingsproces

De juiste oppervlaktebehandeling is de basis voor een houdbare en duurzame oppervlaktebescherming. De kraancomponenten doorlopen volledig geautomatiseerd de processen grondlakken en lakken:

KTL-lakproces bij kraancomponenten



Draadkorrel-gestraald basisframe voorbereid voor het dompelbadprocedé



In de afzonderlijke dompelbaden (13 in totaal) worden de kraancomponenten ontvet, gespoeld, geactiveerd, met zink-fosfaat gecoat, opnieuw gespoeld, gepassiveerd en na een spoeling met bijzonder schoon water door middel van onderdompeling elektrostatisch voorzien van de KTL-coating



Kraancomponent na droogproces



Aanbrengen van een deklaag van waterverdunbare en milieuvriendelijke tweecomponenten-lakken



Afsluitende droogprocedure

UNIEK EN TOEPASBAAR BIJ MEERDERE PRODUCTEN

Fasen van de KTL-coating aan de hand van CRAYLER-componenten
(als één voorbeeld voor de oppervlaktebehandeling van PALFINGER producten)



Gestraald component van een CRAYLER meemheftruck voor het dompelproces



Voorbehandeling: voorbehandeling met dompel- en spuitprocessen in 9 zones met zinkfosfaat coating.



Grondering: elektro-kathodische lakprocedure in 3 zones op waterlakbasis



CRAYLER component vóór het moffelproces



...na het moffelproces



CRAYLER component met definitieve deklaag; klaar voor de montage



KTL-BESCHERMING VOOR HYDRAULISCHE HEF-, LAAD- EN HANDLINGSYSTEMEN – EXCLUSIEF BIJ PALFINGER

Bij de corrosiebestendigheid- resp. zoutsproeitest (= genormeerde test waarbij krassen op de oppervlakken van staalplaten worden aangebracht die met zoutwater worden besproeid) wordt het verschil tussen het gewone spuitlakken en de KTL-coating zichtbaar:



Oppervlak ZONDER KTL-coating na 700 uur zoutsproeitest



Oppervlak MET KTL-coating na 1152 uur zoutsproeitest

