

Elektrotauchlack, kathodisch abscheidbar, schwarz
gute Korrosionsbeständigkeit, gute mechanische Eigenschaften

Basis Epoxidharz

Pigment- präparation	L00013.1	Basisrezeptur	
	-- Teil 1 --		
	Deionisiertes Wasser		380,75
	Essigsäure 30 %		20,00
	Resydrol EM 6642w/55BG	(1)	181,75
	-- Teil 2 --		
	Surfynol 104 BC	(2)	17,50
	-- Teil 3 --		
	Special Black 4	(3)	36,50
	Neuburger Kieselerde, verschiedene Typen	(4)	363,50
	Summe Gew.-Teile		1000,00

Bad- formulierung	Resydrol EZ 6635wcat/35WA	(1)	339,25
	Deionisiertes Wasser		598,25
	Pigmentpräparation		62,50
	Summe Gew.-Teile		1000,00

Empfehlung SILLITIN Z 86
 Verbesserte Lagerstabilität der Pigmentpaste bei 38 °C, reduzierte Rauigkeit der vertikalen Fläche, etwas höherer Impact

SILLITIN P 87
 Verbesserte Lagerstabilität der Pigmentpaste bei 38 °C; etwas reduzierte Rauigkeit der vertikalen Fläche und L-Blech horizontale Seite

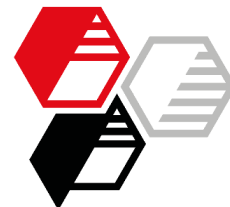
AKTISIL PF 777
 Beste Lagerstabilität der Pigmentpaste bei 38 °C, mattierend, beste Glanzhaltung L-Blech horizontale Seite, etwas höherer Impact

SILFIT Z 91
 Verbesserte Lagerstabilität der Pigmentpaste bei 23 °C, sehr starke Verbesserung im Korrosionsschutz, Vermeidung von Lochfraß am Ritz

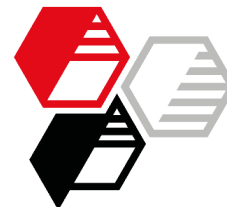
AKTIFIT VM
 Beste Lagerstabilität der Pigmentpaste über einen langen Zeitraum bei 38 °C, sehr starke Verbesserung im Korrosionsschutz

AKTIFIT PF 111
 Beste Lagerstabilität der Pigmentpaste über einen langen Zeitraum bei 38 °C, sehr starke Verbesserung im Korrosionsschutz

AKTIFIT PF 115
 Beste Lagerstabilität der Pigmentpaste über einen langen Zeitraum bei 38 °C, sehr starke Verbesserung im Korrosionsschutz, höchster Impact



			SILLITIN	AKTISIL	SILFIT	AKTIFIT			
			Z 86	P 87	PF 777	Z 91	VM	PF 111	PF 115
			[9]	[11]	[12]	[26]	[25]	[19]	[22]
L00013.1									
Technische Daten	Festkörpergehalt m/m	%				15,1			
	Pigment-Bindemittel-Verhältnis					0,2			
Eigenschaften	Pigmentpräparation nach 1 d								
	dynamische Viskosität @ 23 °C								
	1 s ⁻¹	Pa·s	3,85	3,11	21,50	1,63	1,57	2,35	5,97
	100 s ⁻¹	Pa·s	2,54	1,70	2,67	0,69	0,58	0,76	2,99
	Pigmentpräparation								
	Lagerstabilität @ 38 °C	d	56	56	168	28	56	168	168
	Glanz 60°	GU	60	68	49	49	51	18	54
	Δ Glanz 60° zwischen vertikaler und horizontaler Fläche (L-Effekt)	Δ GU	36	23	17	22	20	21	34
	Rauigkeit	Ra	0,39	0,38	0,47	0,45	0,39	0,41	0,46
	Rauigkeit L-Blech Seite 2	Ra	0,58	0,37	0,59	0,71	0,70	0,52	0,55
	Tiefungsprüfung Erichsen	mm	5,3	5,7	4,4	6,1	6,1	4,9	6,6
	Impact Test (907g Ø 12,7 mm) ASTM D2794 - 93	inch-pound	14	18	16	24	24	14	32
	<u>Salzsprühtest DIN EN ISO 9227 NSS, 1000 h</u>								
	Bewertung nach DIN EN ISO 4628-8								
	Korrosion					Grad 0-1			
Enthaftung					Grad 0-1				
Fläche Lochfraß	mm²	0,23	0,65	0,21	0	0	0	0,71	
Herstellung	Pigmentpräparation								
	- Teil 1 vorlegen und vermischen bis klar								
	- Teil 2 zugeben und vermischen bis klar								
	- Teil 3 langsam zugeben und in einer Perlmühle mit Gegenkühlung 10 min anreiben								
	Badformulierung								
	- Unter rühren die Pigmentpräparation zu den übrigen Komponenten hinzufügen, und homogenisieren								



L00013.1

Applikation	Substrat	kaltgewalzter, zinkphosphatierter Stahl Chemetall Type Gardobond 26S 6800 OC
	Abscheidebedingungen	2 min, 280 - 300 V
	Einbrennbedingungen	25 min 180 °C
	Trockenschichtdicke	35 µm
Hersteller	(1)	Allnex
	(2)	Evonik Industries
	(3)	Orion Engineered Carbons
	(4)	HOFFMANN MINERAL

Weitere Informationen zu diesem Thema:

[Neuburger Kieselerte in schwarzer KTL](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.