

Die Grundierung

Die Grundierung erfolgt im EC- Verfahren (EC = Elektro- Coating, d.h. Elektrotauchverfahren). Nach heutigem Stand der Technik wird mit diesem von uns praktizierten Beschichtungsverfahren das bestmögliche Ergebnis der Grundlackierung von Zargen aus verzinkten Blechen erzielt.

Stahlzargen - verzinkt und EC- grundiert

Heute wird eine Stahlzarge grundsätzlich aus feuerverzinkten, nur im Ausnahmefall aus elektrolytisch verzinkten, Feiblechen hergestellt.

Der werterhaltende Korrosionsschutz durch die Feuerverzinkung allein kann jedoch nicht als Endzustand angesehen werden. Eine Zinkoberfläche ist gegenüber einer Reihe von Einflüssen nicht beständig. So bildet Zink mit bestimmten Stoffen Korrosionsprodukte, z.B. Weißrost, und die ungeschützte Zinkschicht würde abgebaut werden. Zudem ist eine Zinkoberfläche für die lacktechnische Weiterbehandlung nur eingeschränkt gebrauchsfähig. Diese Tatsachen erfordern deshalb eine materialspezifische Schutz- und Haftgrundlackierung, verbunden mit einer korrekt durchgeführten Reinigung des Untergrundes.

Die Prozessfolge:

Säubern, Entfetten, Spülen, Elektrotauchen, Einbrennen.

Die hohe Einbrenntemperatur von ca. 180°C lässt einen besonders strapazierfähigen Trockenfilm entstehen, der neben der hervorragenden Haftung auf Zink zugleich beste Voraussetzungen für die Lagerung, Montage und Endlackierung schafft.

Nur durch das Elektrotauchen wird eine gleichmäßige, läuferfreie Lackschicht auf allen Flächen, auf Radien, auf Kanten und in allen flüssigkeitszugänglichen Hohlräumen erreicht - also eine „umfassende“ Beschichtung und ein hochwertiger Schutz.

Die Kosten für die lacktechnische Weiterbehandlung der Zargen werden durch die EC- Grundierung wesentlich verringert.