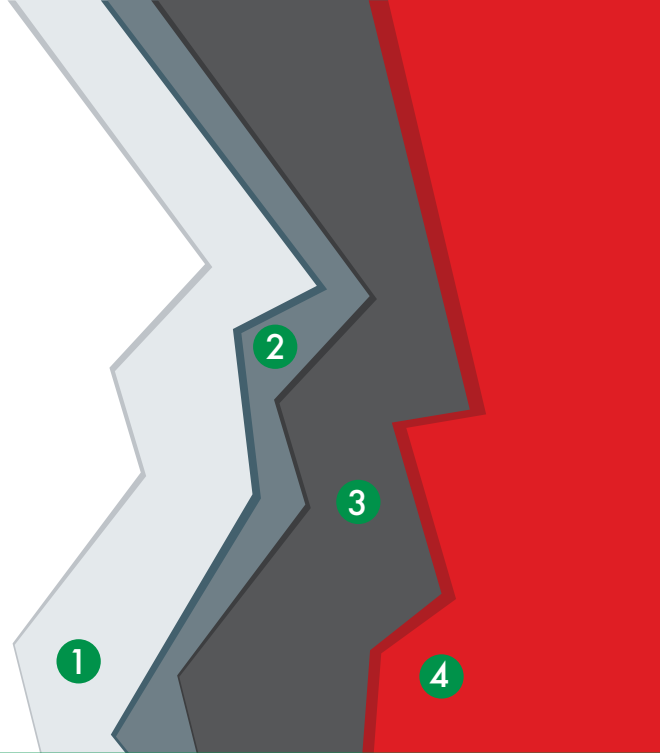




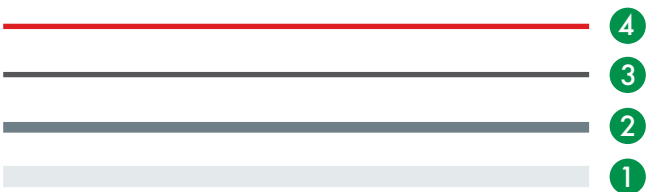
Neues Lackierverfahren für noch besseren Schutz

Alle Bauteile betreffend hat Strautmann in den vergangenen zwei Jahren die Farbgebung umgestellt. Alle Blechteile und Schutze werden heute KTL-gründiert und Pulver beschichtet (siehe Infobox dreifacher Schutz).

Die großen Rahmen und Rahmenteile werden in einem Tauchlackierverfahren zunächst mit einer Silizium-Sidan-Beschichtung für die Farbgebung vorbereitet und dann grundiert. Die Decklackierung dieser Teile erfolgt mit Hilfe eines Spritzlackierverfahrens, wobei die Ergebnisse die bei Salzsprühstest erreicht werden, denen der Pulverbeschichtung entsprechen.



- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1 Rohmetall | 3 KTL-Beschichtung |
| 2 Zinkphosphatierung | 4 Pulverbeschichtung |



3-facher Schutz

1. Zusätzlicher Schutz: Zinkphosphatierung

Um die Schutzwirkung der KTL-Beschichtung zu optimieren, werden die Werkstücke vor der eigentlichen KTL-Beschichtung zusätzlich zinkphosphatiert.

Dabei bleibt schwer lösliches tertiäres Zinkphosphat auf der Oberfläche der metallischen Werkstücke haften. Das Resultat sind hohe Korrosionsbeständigkeit und beste Haftbedingungen für die anschließende Rundumversiegelung der Oberfläche im KTL-Bad.

2. KTL-Beschichtung

KTL ist die perfekte Kombination aus Korrosionsschutz, Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltfreundlichkeit. KTL steht für »kathodische Tauchlackierung« und garantiert Ihren Produkten einen wirksamen und anhaltenden Korrosionsschutz, der kratzfest und beständig gegen Steinschlag und Salzwasser ist. Langlebige Produkte mit hohem Werterhalt sind das Ergebnis dieser perfekten Oberflächenversiegelung, die den hohen Standards der PKW-Hersteller entspricht. Ferner bieten KTL-beschichtete Oberflächen beste Bedingungen für eine Pulverbeschichtung

3. Pulverbeschichtung

Beim Pulverbeschichten werden die zu beschichtenden Bauteile elektrisch aufgeladen und so mit einer gleichmäßig dicken Pulverschicht versehen. Danach erfolgt das Einbrennen des Pulvers. Hinsichtlich mechanischer Beanspruchung und Korrosionsschutz wird dieses Verfahren für Bauteile dieser Art als das Beste angesehen.

Ihre Vorteile:

- ✓ Langlebigkeit der Bauteile
- ✓ Werthaltigkeit der Maschine
- ✓ Höherer Wiederverkaufswert

