

## Technische Details:

- Sehr wirtschaftliches Verfahren für bspw. Rohr-, Öl-, und Hydraulikleitungen
- 12 – 15 % Ni-Anteil
- Möglichkeit Biege- oder Umformprozesse nach dem Beschichtungsprozess vorzunehmen, ohne Qualitätsverlust
- Gute thermische Belastbarkeit, Temperaturbelastungen 24 h/120° C ohne Verlust der Korrosionsbeständigkeit
- Beschichtung im gestreckten Zustand möglich
- Geringeres Transportvolumen – bis zu 50 % Einsparpotenzial
- Bauteilgrößen im XXL-Format möglich (2.000 mm x 2.300 mm und einem Gewicht von 750 kg)
- Erfüllt bei geringen Schichtstärken (6 – 10 µm) höchste Korrosionsschutzanforderungen (min. 240 h WR/min. 720 h RR)
- Keine Versiegelung von Nöten
- Neben Rohr- und Hydraulikleistungen ist das Verfahren auch für Werkstücke der Befestigungstechnik sowie für Blechteile geeignet
- Minimale bis keine Flitterbildung
- Erfüllt u.a. folgende Normen:

VW TL 244 r642 bzw. r643 bzw. r647, DBL 8427.10, BMW 90010 ZNNIVSI



## Mit der Checkliste zum schnellen Angebot!

### Allgemein:

- Zeichnung beiliegend
- Mögliche Kontaktstellen eingezeichnet und/oder Sichtflächen
- Lifetime-Menge
- SOP (start of production)

### Verfahrensspezifisch:

- Hohe Korrosionsschutzanforderungen
- Nachbehandlung notwendig
- Außerhalb der Norm zusätzliche Anforderungen
- Temporärer Korrosionsschutz gewünscht

### Bauteilspezifisch:

- Zusätzliche, technische Leistungsspezifikation (Maße und Toleranzen)

- Kritische, prüfwürdige Merkmale
  - Schichtdickenmessung
  - Lehrenprüfungen
  - Korrosionsbeständigkeiten
  - Klebefähigkeit
  - Rz-Werte
- Es sind Bereiche von der Beschichtung auszuschließen
- Einbausituation dargelegt
- Verformung nach Beschichtung gewünscht

### Prozessspezifisch:

- Vermischungsrisiko
- Deformierungsgefahr
- Verpackungsvorschrift beigefügt



Ihr Ansprechpartner

Udo Langner  
Fon +49 (0) 2772 5008-531  
E-Mail: u.langner@holzapfel-group.com



Ihre Notizen

---



---



---

