

A man with a beard and short hair, wearing a blue t-shirt and dark work pants, is shown in profile from the waist up. He is holding a large, red, L-shaped metal component. The background is a blurred industrial setting with blue and white elements. A white diagonal line cuts across the top right corner of the image.

METALL- OBERFLÄCHEN- BEHANDLUNG

Die Gesellschaft BSL Industrie a.s. widmet sich der Kunststoffbeschichtung von Maschinenteilen und Maschinenbestandteilen für die Industrie sowie der Entwicklung und Herstellung von Kunststoffschutzüberzügen und Kunststoffschutzbeschichtungen, Kunststoffdeckprofilen und der Kunststoffbeschichtung von Metallbestandteilen nach Kundenwunsch, der Tränkungstechnologie (PVC Plastisole), Wirbelschichtbeschichtung (PE, PA) und dem Spritzen der Pulverthermoplaste elektrostatisch und mit Flamme.

Unsere Gesellschaft mit modern ausgestatteter Technologie mit Zertifizierung betreibt ihre Produktion in modernen gepflegten Räumlichkeiten mit Qualitätsmanagement und der den europäischen und weltweiten Standards nachkommenden Qualität.



PULVERLACKIEREN KOMAXIT

Die Metallüberzüge mit elastischen Pulverpolyesterfarben, die auf geeignet voraufbereitetes Metall (verzinkt, entfettet durch Phosphatieren) elektrostatisch durch Spritzen aufgetragen werden. Die Beschichtung wird bei festgelegter Temperatur und Dauer ausgehärtet. Unter Anwendung von geeigneten Pulvertyps, Dauern und Temperaturen der Aushärtung ist matte oder blanke Beschichtung inkl. verschiedenster Typs des Designs der Oberflächenfarbigkeit zu erreichen.

Vorteile der Oberflächenbehandlung mit Pulverkunststoff sind

- Hohe Qualität der Oberflächenbehandlung
- Gleichmäßigkeit der Oberflächenbehandlungsschicht (ohne Tropfen, Oberflächenmängel, Ungleichmäßigkeit des Auftrags usw.)
- Umweltschonend
- Genügend für Lebensmittelzwecke (keine schadhaften chemischen Stoffe)
- Hohe Lebensdauer, abhängig vom Anwendungszweck

Anwendungen

- Metallzäune
- Haushaltsgeräte
- Geländer und Baukonstruktionen
- Stadtmobiliar
- Drahtprogramm
- Teile für Automotive





PULVERLACKIEREN TERMOPLAST

Thermostatische Beschichtung von Metallen basiert auf modifizierten Polyolefinen und Polyamiden und kann für Flusstahl, Aluminium und galvanisierten Stahl angewendet werden. Angewendet wird sie durch elektrostatische Beschichtung.

Grundlegende Charakteristik

- Beschichtungen Dicke 200-750 Mikron
- Große Farbauswahl
- Umweltschonend: enthält keine VOC, TGIC, Plastifikatoren, Isocyanate, Halogene sowie Schwermetalle
- Vollkommen UV-beständig: attraktives Design, Farbe und Glanz erhalten sie das ganze Jahrzehnte
- Vorgeschlagen für Nutzung in Seeumgebung: langfristige Salz-, Meereswasser-, Sand- und Sonnenstrahlungsbeständigkeit
- Hygienisch: kein Schimmel- und Schwammwuchs
- Beständige Oberfläche: stoß- und graffitieständig
- Einfache Anwendung: erfordert keinen Grundanstrich; ideale Lösung bei scharfen Kanten und Schweißnahten
- Reißt nicht und blättert nicht ab
- Sehr guter elektrischer Isolierstoff
- Säurebeständig

KUNSTSTOFFBESCHICHTUNG DURCH TRÄNKUNG

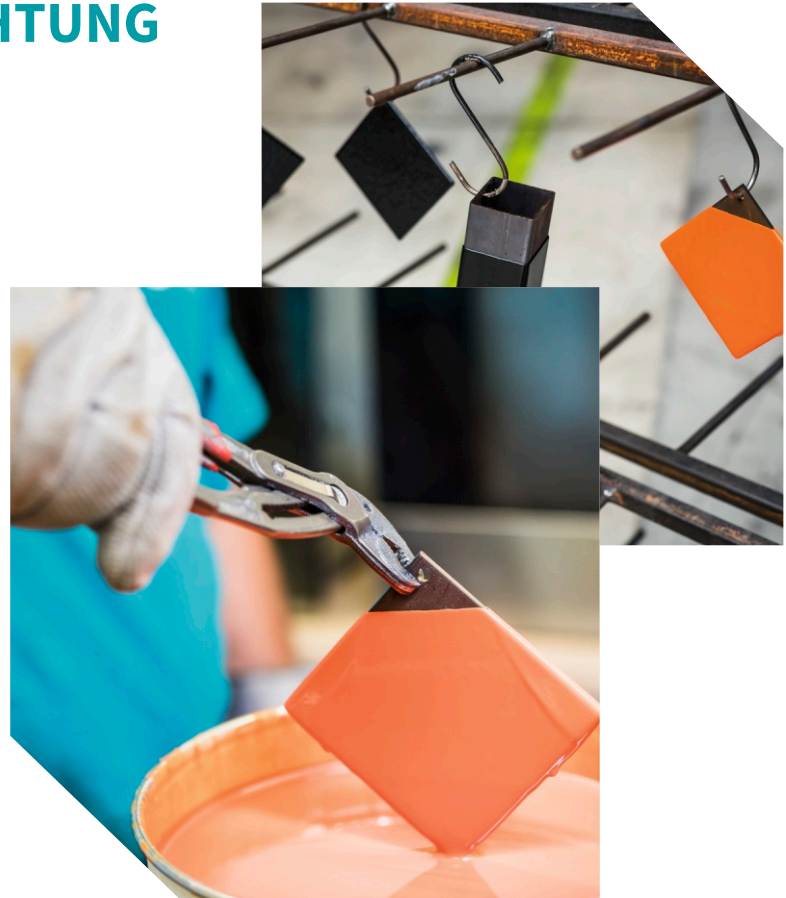
Überziehen von Metallbestandteilen mit eigenen hergestellten PVC-Pasten - Plastisol, in grundlegender Farbigkeit – schwarz, grau und weiß. Weitere Farbtöne auf Auftrag.

Überziehen erfolgt durch Tauchen des erhitzten Metallteils in eine Wanne mit Plastisol und sein Aushärten im Ofen bei festgelegter Dauer und bei konkreter Temperatur. Die so beschichteten Teile sind hauptsächlich zur industriellen Anwendung bestimmt, sie sind nicht zur Berührung mit Lebensmitteln und Trinkwasser bestimmt.

Die Dicke der PVC-Schicht ist vor allem von der Metallart und Metalldicke bestimmt, üblicherweise kann sie 400 µm – 2 mm erreichen, die Härte des Gelierstoffs, gemessen mit dem Härtemesser Shore, beträgt nach Art der angewendeten Paste gewöhnlich 50 – 70 Sha.

Auf Kundenwunsch ist die Metallteiloberfläche mit Adhäsionsanstrich zu versehen, der perfekte Adhäsion der PVC-Schicht Plastisol an den Teil nach Gelieren sichert.

Die empfohlene Umgebungstemperatur für die mit der Gelierschicht PVC versehenen Produkte beträgt höchstens +800 °C.



KUNSTSTOFFBESCHICHTUNG IM WIRBELSCHICHTBETT

Überziehen der vorgewärmten, entfetteten Metallteile mit thermoplastischem Polyolefinpulver nach Kundenwunsch, bestimmt zur Anwendung in der Industrie, Nahrungsgüterwirtschaft, Energetik, Automotive. Die so beschichteten Produkte sind beständig gegen Korrosion, Chemikalien und Salz, gegen Witterungseinflüssen sowie UV-Strahlung. Dieser Typ der Oberflächenbehandlung kann Beschichtungsdicke von 200 – 750 µm, nach Art und Dicke des Stahls, erreichen.

Witterungsbeständigkeit

Die mit Wirbelschichtaufträgen des thermostatischen Pulvers beschichteten Produkte sind gegen Korrosion, Chemikalien, Salz, Umweltverunreinigung und Witterungseinflüssen beständig. Thermoplast hat hervorragende Adhäsion an Metall, elektroisolierende Beschaffenheit. Abriebfestigkeit, UV-Beständigkeit.

Adhäsion der PVC-Schicht

Dank seiner Zusammensetzung erreicht der Überzug ausgezeichnete Adhäsion zu Metall. Zugfestigkeit (ISO 527-1,-2)** 5 Mpa
Schmelztemperatur (ISO 3146) 110 - 115 °C

Spezifisches Gewicht Nach Farhton 0,915 - 0,935 g.cm-3

Überzugshärte Shore D (ISO 868) 49

Wärmestabilität Der Hersteller von Thermoplast führt -40 °C bis +82 °C an

UV-Strahlungsbeständigkeit

Max. 10 Jahre. Die thermoplastischen Teile enthalten weder Schwermetalle noch flüchtige Stoffe (VOC free). Sie sind für Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

* für den Überzug von 350 Mikron, aufgetragen zu standardgemäßen Bedingungen mit Dicke 3 mm geltenden Daten

** ist nicht der Wert für charakteristische Überzugadhäsion, sondern ein Wert, bei dem sich die Schicht des aufgetragenen Überzugs trennt



GLADIATOR – MOBILE KUNSTSTOFFBESCHICHTUNG

Eine weitere Oberflächenschutzauflagen der Metallkonstruktionen gegen Korrosion, wobei der Überzug durch Flamm-spritzen von thermoplastischem Pulver aufgetragen wird. Standfester Adhäsionsüberzug ist auf die Außenkonstruktionen aus Flusstahl, verzinktem Stahl sowie Aluminium, Holz, Beton usä. aufzutragen.

Die Anwendung ist besonders bei großen Konstruktionen geeignet, die entweder fest sind oder ihre Demontage zu mühsam wäre, und den ungünstigen Witterungseinflüssen, dem Salzwasser, verunreinigter Umwelt und chemischer Korrosion ausgestellt sind.



Typische Überzugsbeschaffenheiten

Folgende Daten beziehen sich zum Überzug mit Dicke 350 Mikron, angewendet zu standardgemäßen Bedingungen auf die Stahl- oder Al-Unterlage mit Dicke von 3 mm. Vorläufige Behandlung durch Strahlen, sofern nicht anders angegeben.

Empfohlene Überzugdicke

300 - 900 Mikron

Glanz

Glatt/ glänzend

Anstrich

ISO 2813

Glatt/ glänzend

Stoßfestigkeit

Gardner (Pr. mit fallendem Gewicht) ISO 6272 2,7 Joul

Direkt 23 °C 18,0 Joul

Indirekt 0 °C

Abriebfestigkeit

Taber ASTM D4060/84

Gewichtsabgang 60 mg

H18, 500 g Belastung, 1000 Zyklen

Salznebel

ISO 7253

Ergebnisse nach 1000 Stunden

Stahl - Geriffelt

Adhäsionsverlust weniger als 10 mm von Rille

Aluminium - Nicht geriffelt

Korrosion unter dem Film 2-3 mm

- Geriffelt

Ohne Adhäsionsverlust

- Nicht geriffelt

Ohne Adhäsionsverlust

Beständigkeit gegen chemische Stoffe *

- verdünnte Säuren 60 °C Gut

- verdünnte Hydroxide 60°C Gut

- Salze (außer Peroxide) 60 °C Gut

- Lösungsmittel 23 °C Schwach

Adhäsion

PSL, TM 19 A-1

Klimatische Prüfung

QUV ASTM G53-77 2000 Stunden-keine bedeutende Farbänderung oder Glanzverlust

3 Jahre - keine bedeutende Farbänderung oder Glanzverlust

Florida 45° Orientierung zum Süden

Verbrennungscharakteristik

BS476: Pt5: 1979

P - schwer entzündbar

Entzündbarkeit

Überzug-Dicke 500 Mikron

Flammenausbreitung auf der Oberfläche

BS476: Pt7: 1979

Klasse 1

Überzug-Dicke 500 Mikron

BS476: Pt6: 1989

I = 0,2

Brennbarkeit

Überzug-Dicke 500 Mikron

Vo (siehe auch Materialbeschaffenheiten)

UL94

Sichere Arbeitstemperatur

Luft, standfest

Max. 60°C



Geschäftsabteilung

tel. 724 475 003, 777 737 304

BSL Industrie a.s.

U Dvora 1098

687 51 Nivnice

tel. +420 572 633 172

bsl@bslindustrie.cz

www.bslindustrie.cz

