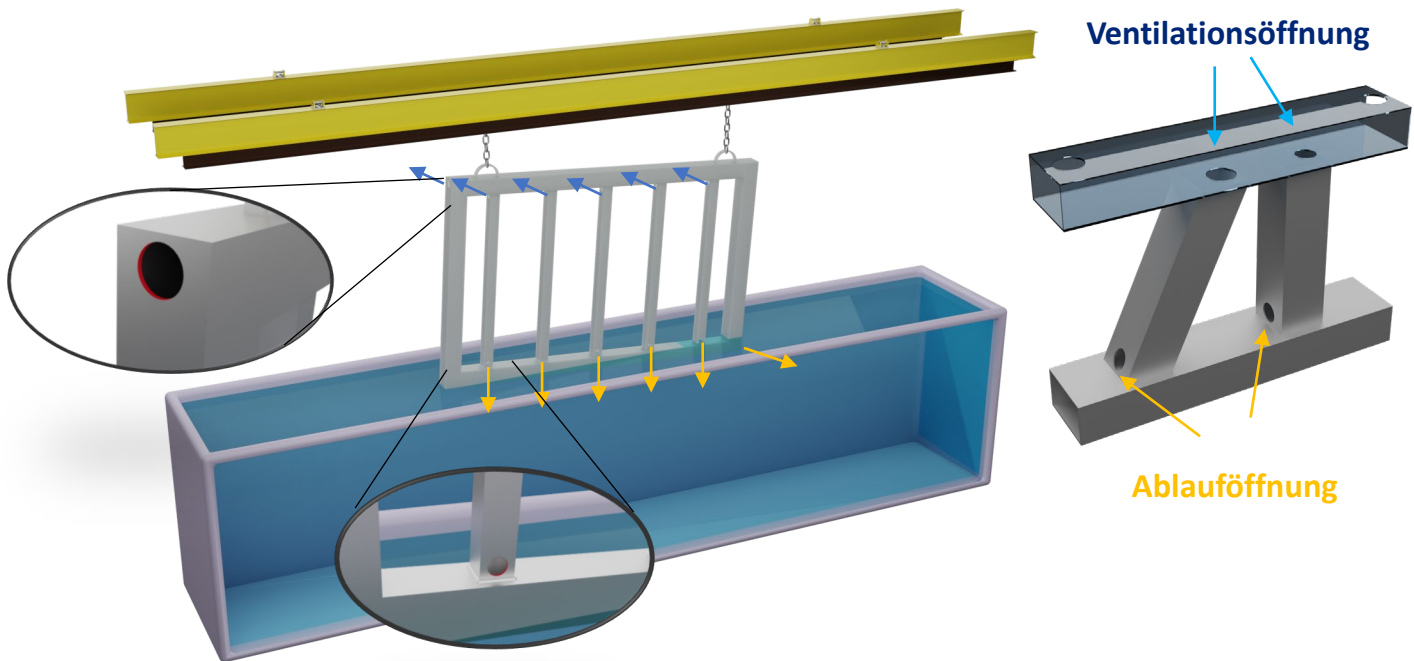


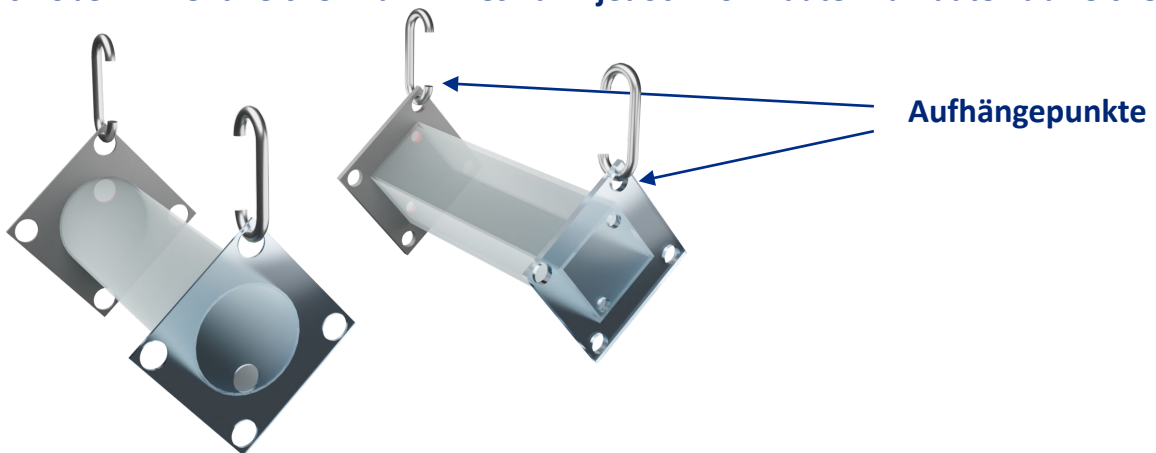
KTL-Beschichtungsgerechte Konstruktionen



Eine KTL-Beschichtung wird hauptsächlich im Tauchverfahren durchgeführt. Dabei werden folgende Bäder durchlaufen: Entfettung, Spülen, Zn-Phosphatierung, Spülen, Passivierung, Kathodische Tauschlackierung...



Die Bauteile müssen meist schräg eingetaucht werden, damit alle Prozessmedien eine Laufrichtung vorgegeben bekommen, um besser zu entweichen. Hierbei ist zu beachten, dass die Bauteile entsprechend aufgehängt werden können und die Anschlagpunkte, verteilt auf Ihre Menge, ihr Eigengewicht + etwa 20% schöpfende Flüssigkeiten tragen können. Zudem sollten Ablauflöcher am tiefsten Punkt, wie auch Ventilationslöcher am höchsten Punkt des Bauteils angebracht sein, damit zum einen die Flüssigkeiten nach unten ablaufen und die Luft nach oben hin entweichen kann. Dies kann jedoch von Bauteil zu Bauteil abweichen.



Stahl | Aluminium | VA oder
Mischbau - Materialien

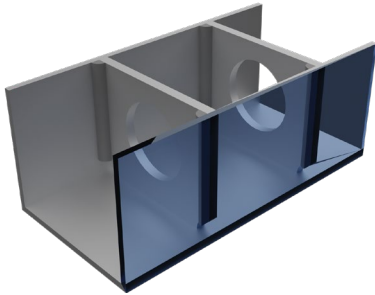
Strahltechnik | Beizen | KTL- und Pulverbeschichtung

Beschichtungsweise

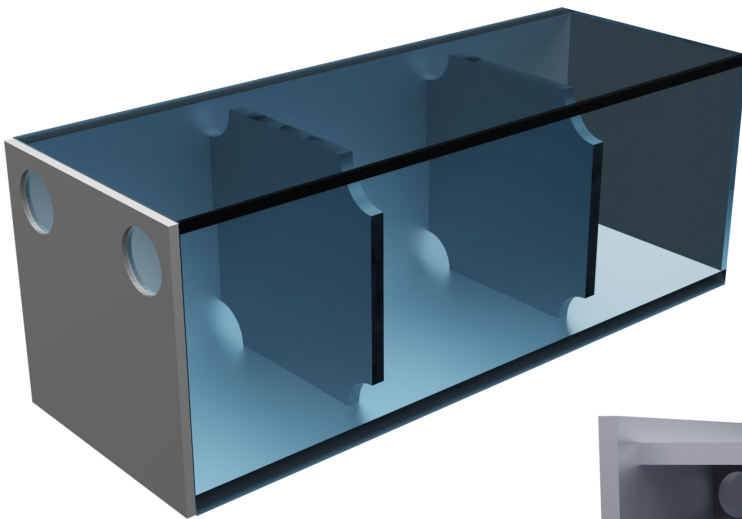
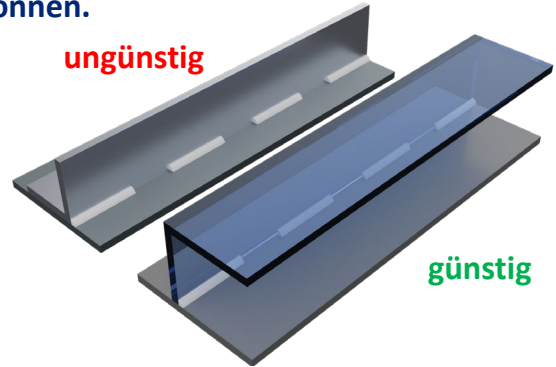
KTL-Beschichtungsgerechte Konstruktionen



Auch bei Rahmenkonstruktionen aus offenen Profilen sind Zulauf- und Ablaufmöglichkeiten vorzusehen.



Profile sollten möglichst nicht flächig verschweißt werden. Durch Materialdopplungen entstehen Kapillare, welche Prozessmedien aufnehmen, diese anschließend jedoch nicht mehr austreten können.



Bei Inneren Verstärkungen von Rohren sollten mindestens $1/6$ der Seite ausgeklinkt werden. (mindestens 10mm)



Stahl | Aluminium | VA oder
Mischbau - Materialien

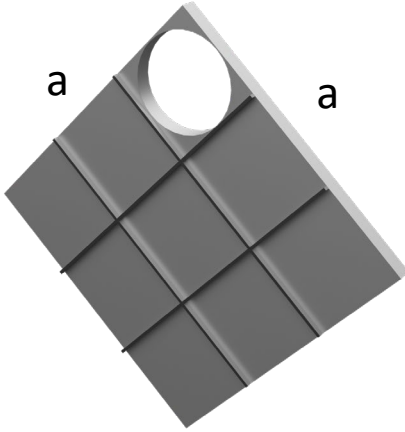
Strahltechnik | Beizen | KTL- und Pulverbeschichtung

Beschichtungsweise

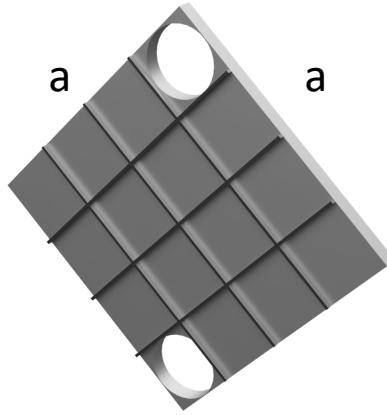
KTL-Beschichtungsgerechte Konstruktionen



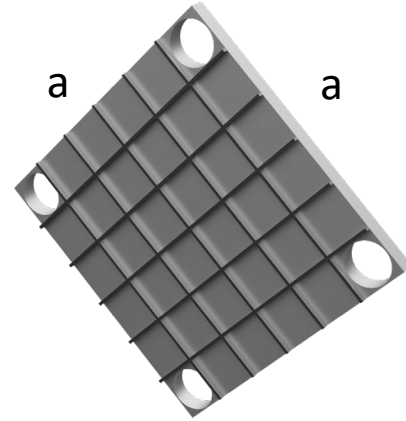
Dies sind Beispiele für die Größe der Ventilationslöcher für Rechteckrohe und Rundrohre:



Mit 1 Loch
Lochdurchmesser = $a/3$
Lochgrößen bei Einlaüflöchern
Mindestens 10mm



Mit 2 Löchern
Lochdurchmesser = $a/4$

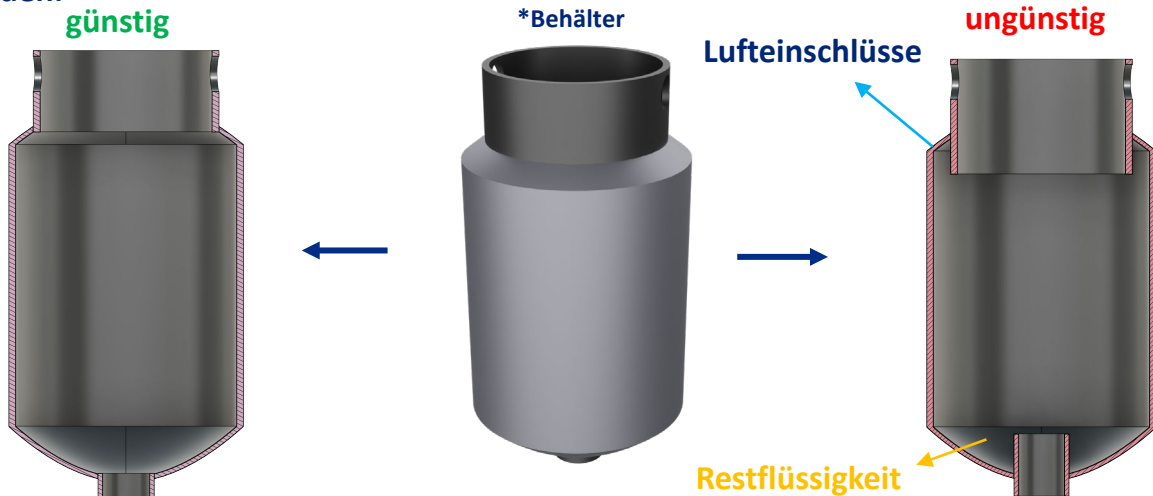


Mit 4 Löchern
Lochdurchmesser = $a/6$

Beispiel: 50x50mm, 1 Loch mit 16mm oder 2 Löcher mit 12mm oder 4 Löcher mit 8mm.

Behälter

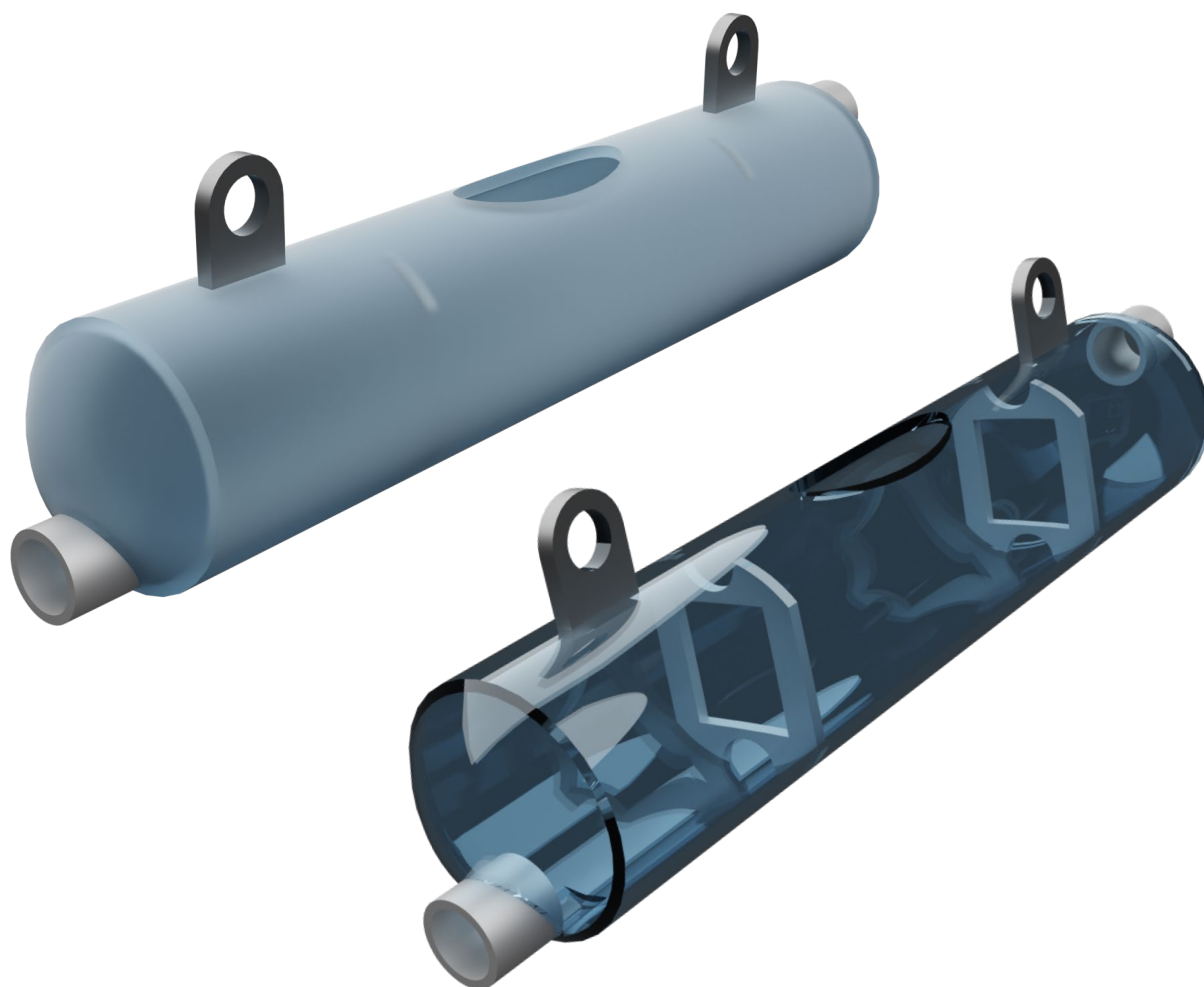
Behälter müssen so konstruiert werden, dass die gesamte Luft der Hohlkonstruktion beim Tauchvorgang entweichen kann. Nur so kann das Bauteil vollständig eingetaucht werden. Dabei muss die Flüssigkeit an jede Stelle der Konstruktion gelangen und in Hohlräume vollständig hinein- und herauslaufen können. Geschlossene Behälter und große Überlappungsflächen müssen entweder vermieden oder mit Entlüftungsöffnungen versehen werden.



KTL-Beschichtungsgerechte Konstruktionen



Große und schwere Behälter sollten möglichst mit Aufhänge-Ösen versehen werden. Aufhängepunkte als auch die maximalen Abmessungen und das maximale Gewicht von Behältern sollten frühzeitig mit der Fa. WOB Wessling Oberflächenveredelung GmbH abgestimmt werden. Bei großen Behältern muss die Tragfähigkeit von Aufhängepunkten berechnet werden. Ein- und Auslässe von Behältern müssen auf gegenüberliegenden Seiten angebracht werden. Innere Trennwände und Steifen müssen zudem an den Ober- und Unterkanten Aussparungen bzw. Freischnitte, sowie Durchflussöffnungen aufweisen. Diese sollten durch die Revisionsöffnung (Mannloch) zu sehen sein. Bei großen oder komplexen Behältern empfiehlt sich im Vorfeld eine Abstimmung mit der Fa. WOB Wessling Oberflächenveredelung GmbH.



Stahl | Aluminium | VA oder
Mischbau - Materialien

Strahltechnik | Beizen | KTL- und Pulverbeschichtung

Beschichtungsweise