

## Pulverlack mit erhöhter Kratzresistenz

Der hochwetterfeste Pulverlack IGP-HWFclassic 591T von IGP bietet eine sehr gute Verarbeitbarkeit und ermöglicht tiefmatte Oberflächen. Nun wurde die Rezeptur des Lacks nochmal verfeinert und die Lackeigenschaften maßgeblich optimiert. Die verbesserte Film-Flexibilität und das verbesserte Haftvermögen erlauben den sicheren Einsatz auf einer Vielzahl von chromfreien Vorbehandlungen. Die Oberflächen weisen eine hohe Robustheit und bessere Widerstandsfähigkeit gegen Kratzer auf, wodurch kerbende Gegenstände leicht über die Oberfläche gleiten. Aufgrund der optimierten Strukturstabilität werden gleichmäßige Ergebnisse im Bereich der Ränder erzielt. Dies gilt auch bei variierenden Schichtstärken. Zudem zeigt der Pulverlack ebenfalls ein sehr gutes Haftvermögen für Dichtmassen. Die Beschichtung ist für Komponenten entwickelt, die größere Anforderungen an abrasive Beanspruchung stellen, wie Handläufe, Sitzflächen, Ablagen, Tablare, Türzargen, Tore und Brüstungen. Der Pulverlack kann sowohl auf Aluminium als auch auf Stahl und verzinktem Stahl eingesetzt werden. Zusätzlich ist eine sichere Bearbeitung nach dem Beschichten, beispielsweise Scheiden, Fräsen, Bohren und Formen



mit Radien bis 8 mm, möglich. Der optimierte Lack trägt den Namen IGP-HWFclassic 591T parkour. // [www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com)

## Glätte und Glanz in einem Prozessschritt



Speziell für die Oberflächenbearbeitung in der Additiven Fertigung hat Walther Trowal die AM Post Process Maschinen der Baureihe AM entwickelt. Die neuen Multivibratoren der Baureihe AM nehmen je nach Größe des Arbeitsbehälters bis zu 100 kleinere Teile oder einzelne bis zu einer Größe von etwa 900 × 500 mm auf. Die Werkstücke werden auf einer Trägerplatte eingespannt, die dann am Boden des Arbeitsbehälters elektromagnetisch oder mechanisch fixiert wird. Die Schleifkörper werden eingefüllt, das Behandlungsmittel wird während des Bearbeitungsprozesses kontinuierlich zugegeben. Drei Unwuchtmotoren versetzen den Behälter in Vibration. Dabei gleiten die Schleifkörper um die Werkstücke herum und glätten so die Oberfläche. Die Bewegungen der Motoren überlagern sich, so

dass eine homogene Oberfläche der Werkstücke entsteht, während die Kanten geschont werden. Nach einer vorher empirisch ermittelten Zeit ist der Prozess beendet und die fertigen Werkstücke werden entnommen. Die meisten additiv hergestellten Teile brauchen exzellente Oberflächen, um ihre Funktion zu erfüllen. Das Gleitschleifen eignet sich für alle Materialien, aus denen additiv gefertigte Teile bestehen: für hochfeste, schwer zerspanbare Metalle wie Titan sowie für Nickel-Basis- oder Kobalt-Chromlegierungen, außerdem für Buntmetalle oder Kunststoffe. Die von Walther Trowal entwickelten Schleifkörper und Verfahrensmittel sind für viele Werkstoffe, sicherheitsrelevante Komponenten und Prozesse zugelassen. // [www.walthertrawal.com](http://www.walthertrawal.com)

## Natriumchlorid für Korrosionstests

Das C&W Spezialsalz ist Natriumchlorid, das qualitativ dem ASTM B117-Standard entspricht. Das Korn und die Reinheit des Natriumchlorids sind speziell für den Salzsprühnebel bei Korrosionstests mit C&W- Salzsprühnebel und CCT-Schränken konzipiert. Um die Bildung von Klumpen ohne Kontaminierung durch Anti-Caking-Mittel zu vermeiden, kommt ein spezielles Grobkorn zum Einsatz. Das Grobkorn verhindert auch überschüssigen Staub. Das Salz ist in 25 kg oder 5 kg Behältern verpackt. // [www.industrialphysics.com/ic](http://www.industrialphysics.com/ic)