

Otomotiv Geomet Kaplama Spec Ozeti

Atso Tek Trade Desk · OEM sarntameleri ve Fine Flake cinko hammadde

/ SECTION

OEM sarntame ve tuz sis hedefleri (NSS, ASTM B117)

OEM Sarntame	Sistem	Beyaz pas	Kirmizi pas
Renault 01-71-002	Geomet 321 + top coat	240 saat	720 saat
Ford WSS-M21P40	Zinc flake + top coat	Yok	1000 saat
GM GMW3359 Class 1A	Zinc flake + top coat	Yok	720 saat
GM GMW3359 Class 1B	Zinc flake + heavy top coat	Yok	1000 saat
VW TL 245 / TL 217	Delta-Tone + Delta-Seal	Yok	720 saat
PSA B15 3170	Zinc flake + top coat	240 saat	720 saat

/ SECTION

Cinko flake kaplama tipik formül

Bilesen	Pay (agirlik)	Atso Tek karsilik
Cinko flake (Fine Flake)	%30 ila 40	4 ila 6 mikron lamellar
Aluminyum flake	%2 ila 6	Tedarikci formulasyonu
Inorganik baglayici	%15 ila 25	Silikat ya da titanat
Cozucu	%30 ila 50	Tedarikci formulasyonu

/ SECTION

Atso Tek Fine Flake hedef ozellikler

Parametre	Hedef	ISO referans
Sekil	Lamellar (yaprak)	Mikroskobik
Medyan boy (D50)	4 ila 6 mikron	ISO 13320 (lazer)
Total Zn	Min %99.0	ISO 3549
Metalik Zn	Min %96.0	ISO 3549
Ozgul agirlik	7.0 ila 7.2	ISO 787-10
Pb / Cd	Maks %0.05	ISO 3549

/ SECTION

Uygulama parametreleri

- Yüzey hazırlığı: bilye ya da korund kumlama; SA 2.5 hedef.
- Uygulama: dip-spin (civata) ya da sprej (büyük parça); iki kat ile hedef DFT.
- Pısırmeye: 200 ila 230 C, 20 ila 30 dakika; banyo sıcaklığı kritik.
- DFT: tipik 8 ila 10 mikron (basecoat) + 4 ila 6 mikron (top coat).
- Tork-tension: ISO 16047, surtunme katsayısı 0.10 ila 0.16 aralığı.

/ SECTION

Test paneli

- ASTM B117 NSS: OEM hedefi (720 ila 1000 saat).
 - SAE J2334: 15 gün, 24 saat doğu kombine test.
 - VDA 233-102: 12 hafta doğu test.
 - ISO 16047 tork-tension: PPAP için zorunlu.
 - Hidrojen gevreklesme: pısırmeye zaten ters baki görevi görür.
-

