

Kathodische Tauchlackierung (KTL)



Alle Standard-Container und die meisten Sonder-Container (bis max. L x B x H 9.12 mm, 2.900 mm 3.150 mm) werden in einer modernen KTL-Anlage („kathodische Tauchlackierung“) vorbehandelt.



In den nacheinander folgenden Tauchvorgängen können sowohl Reinigungsstoffe als auch Korrosionsschutzmittel und Lackgrundierung in alle Ecken, Winkel und kleinste Räume der Container vordringen.



Kathodische Tauchlackierung (KTL)



Zuerst werden unsere Container alkalisch entfettet (Wanne 1).



Nach dem Spülen (Wanne 2) erfolgt die nanokeramische Beschichtung (Wanne 3). Diese moderne, hochwertige und zugleich umweltfreundliche Alternative zur Zinkphosphatierung bietet einen glatten, festen Haftgrund und durch die Versiegelung der Oberfläche einen nachhaltigen Korrosionsschutz.



Kathodische Tauchlackierung (KTL)



Drei Spülvorgänge (Wannen 4 bis 6) gehen direkt dem Prozess der elektrostatischen Tauchlackierung (Wanne 7) voraus. Durch das physikalische Grundprinzip der KTL erhalten unsere Container eine gleichmäßige extrem stark haftende, kratzfeste Farbschicht.



Die anschließende Ultrafiltrations (UF) - Spülung entfernt den überschüssigen Lackanteil.



Kathodische Tauchlackierung (KTL)



Nach Aushärtung in einer Einbrennkabine werden die Container innen in lichtgrau und außen in einem von Ihnen gewünschten RAL-Farbtönen pulverbeschichtet. Die schlag- und witterungsfeste Oberfläche bleibt glatt und frei von Läufern und Tropfen.



Zum Abschluss wird der Lack in einem Einbrennofen vernetzt bzw. ausgehärtet.

