



Literaturservice
für Mitglieder

Auswahl - Musterexemplar

Industrielle Lackiertechnik

- Vorbehandlung
- Prozeß, Verfahren, Anlagen, Umwelt,
Prozeßsteuerung incl. On-line Messung
- Anwendungstechnik
Qualitätssicherung, Prüftechnik, Korrosion
an der fertigen Beschichtung
Lack-System-Entwicklung

ISSN 1433-7703

zu beziehen bei
(siehe auch letzte Seite)

Deutsche Forschungsgesellschaft
für Oberflächenbehandlung e.V.
Arnulfstraße 25 • 40545 Düsseldorf
Telefon: (0211) 93 88 95 70 • Telefax: (0211) 93 88 95 71

*... und hier eine Kostprobe der Auslese von über 1400 Zeitschriften,
Konferenzen etc. international und unabhängig*

Preparation de surface avant revetement. Die Vorbehandlung der Oberflächen von Stahlblechen vor dem Beschichten. Steel sheet surface pretreatment before coating.

Delmotte-C; Derule-H.
Metallurgie, Cahiers d'Informations
Techniques, Band 93 (1996) Heft 7/8, Seite
935-945

Bestellkennzeichen:
TIB-ZS2575/LferZ1, W96117016400

Beschichten; Reinigen; Oberflächensauberkeit
Zeitschriftenaufsatz

Die Haftfestigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der metallischen und nichtmetallischen Beschichtungen auf Stahlblechen und -bändern ist direkt von der Qualität und Sauberkeit der zu beschichtenden Oberflächen abhängig. In einer Übersicht werden die verschiedenen technischen Lösungen zur Oberflächenvorbehandlung und die Wirkung der verschiedenen technologischen Parameter des Reinigungsprozesses (Behandlungsdauer, Temperatur, mechanische und chemische Wirkungen, Art und Konzentration der verwendeten Reinigungsmittel) dargestellt. Beim elektrolytischen Beschichten hat sich eine vorgeschaltete Oberflächenbehandlung mit den Prozeßstufen Beizen, Spülen und Trocknen allgemein durchgesetzt. Zur Sicherung einer hohen Produktqualität erscheint es notwendig, die Qualitätskontrolle neben den Fertigprodukten auch auf die Qualität der Vorbehandlung der Oberflächen auszudehnen. (11 Seiten, 9 Bilder, 5 Tabellen, 10 Quellen)

DFO 97 01 015
Publikationssprache: Franzoesisch

Air showers reduce lint defects. Luftduschen vermindern durch Fusseln verursachte Oberflächendefekte.

(Ohio Air Syst. Inc., Sylvania, USA.)
Ottney-T-C.
Metal Finishing, Band 94 (1996) Heft 9, Seite
50, 52-53

Bestellkennzeichen:
TIB-Z284/LferZ950, M96101170678

Entstaubungstechnik; Luftdusche; Lackierprozeß

Zeitschriftenaufsatz
Sixty percent of all contaminants responsible for dirt defects on painted parts are brought into the plant by personnel. Rigorous housekeeping procedures and modern cleanroom-type paint booths with state-of-the-art filters cannot eliminate these contaminants. The most effective way to control dirt in paint is to eliminate the source. Air showers are a major source control component of a comprehensive dirt control program. An air shower blows filtered air through nozzles directly over the worker. Cleanup of personnel can be achieved in 10 seconds with air impact velocity of 5,760 fpm. 1 1/8-in. diameter nozzles are spaced both horizontally and vertically in staggered locations on opposite sides of the cabinet. Studies have shown that the most effective decontamination is achieved by using two air showers; one immediately prior to entering the paint department and one prior to entering the spray area. (3 Seiten, 3 Bilder, 1 Tabelle, 1 Quelle)

DFO 97 01 020
Publikationssprache: Englisch

Application equipment for high quality appearance powder coatings, especially for automotive clear topcoats. Beschichtungssysteme zum Auftragen von hochqualitativen pulverlacken als Überzugs-Klarlacksschichten auf Automobil-Karosserien.

(Nihon Parkerizing, Tokyo, J.)
Kenzo-Yanagida; Mitsuyoshi-Kumata;
Masashiro-Yamamoto.
Journal of Coatings Technology - jct, Band 68
(1996) Heft 859, Seite 47-56

Bestellkennzeichen:
TIB-Z371/LcetZ760, M96101387637

elektrostatisches Pulverspritzen; Beschichtungssystem

Zeitschriftenaufsatz
Hochqualitative Überzugs-Klarlackbeschichtungen für Automobile können mit den herkömmlichen Beschichtungstechnologien nicht mehr aufgebracht werden, da praktische Anwendungsprobleme mit den feinpulverigen Partikeln (geringer Pulverstoffauftrag beim Pulverspritzen, inhärente Pulverteilchen-Kohäsion) auftreten. Ziel des vorliegenden Forschungsberichtes war die Entwicklung eines modifizierten elektrostatischen Beschichtungssystems (Spritzpistole mit automatischem Echtzeit-Regelungssystem mit Rückführung, Kontrolle der Spritzpulver-Auftragsgeschwindigkeit mittels Sensors, Verwendung eines Agitators), mit dem Pulverspritzversuche unter Verwendung von Acrylharz- und Polyester-Pulvern durchgeführt wurden. Diskutiert werden: Bewertung der Stabilität des Pulverauftragungssystems; Messungen des Pulverauftrags-Wirkungsgrades; Korona-Entladungsvorrichtung zur Voraufladung der Grundschicht; System zur Verstärkung des elektrischen Feldes (Ringelektrode); Wirkung des neuen Pulverspritzsystems mit ausgerüsteter Voraufladungseinheit, freier Ionenfalle und mit einem externen System zur Erhöhung der elektrischen Feldstärke; Einfluß neuer Spritzdüsen auf die Verteilung der agglomerierten Pulverteilchen. Die Ergebnisse zeigen unter anderem, daß ein konstanter Spritzpulverauftrag und eine Minimierung von Verspritzern mittels neuer Spritzdüsen erzielt und eine Rückionisierung und damit Entstehung einer Orangenhaut der Beschichtung vermieden werden können. Der Wirkungsgrad des Spritzpulverauftrags liegt bei 80 %. (10 Seiten, 14 Bilder, 6 Tabellen, 16 Quellen)

DFO 97 01 060
Publikationssprache: Englisch

Chromatieren vor der Pulverbeschichtung. Einfluß der Vorbehandlung auf die Korrosionsbeständigkeit. Chromatizing before powder coating. Influence of pretreatment on corrosion resistance.

(Doka Ind., Amstetten, A.)
Groisböck-F.
Metalloberfläche, Band 50 (1996) Heft 11, Seite
907-911

Bestellkennzeichen:
TIB-ZA3577/LferZ950, M96111140672

Chromatierung; Aluminium; Korrosionsbeständigkeit
Zeitschriftenaufsatz

Für die hochbelastbare Pulverbeschichtung auf Aluminium sind neben einer gründlichen Entfettung und eventuell einem Beizvorgang, schichtbildende Vorbehandlungsverfahren anzuwenden, wobei nach wie vor Chromatierungen dominieren. In der aktuellen DIN 50939 wird für eine Grünchromatierung ein Flächengewicht von 0,4 bis 0,8 g/m² (exp 2) vorgegeben. Diese Angaben werden experimentell geprüft (Salzsprühtest, optische Begutachtung), nachdem mit unterschiedlichen Chromatierlösungen vorbehandelt und mit farblosem Polyesterpulver beschichtet wurde. Hierbei wurde die Untergrenze des Chromatiergewichtes voll bestätigt. Unterhalb 0,4 g/m² (exp 2) kam es bereits nach kurzer Einsatzzeit zum Abblättern der Beschichtung. Oberhalb 1,5 g/m² (exp 2) neigt die Chromatierschicht selbst zum Ausgasen, was sich negativ auf die Korrosionsbeständigkeit auswirkt. Von besonderer Wichtigkeit ist die Einhaltung des vorgegebenen Spülkriteriums (verunreinigtes VE-Wasser). (5 Seiten, 2 Bilder, 6 Quellen)

DFO 97 01 010
Publikationssprache: Deutsch

