

KTL – VERNICIATURA AD IMMERSIONE PER CATAFORESI

PALFINGER



TRATTAMENTO INNOVATIVO DELLA SUPERFICIE NEL SEGNO DELLA QUALITA' E DELLA COMPATIBILITA' CON L'AMBIENTE



Per PALFINGER la qualità riveste da sempre la massima importanza. Modernissimi impianti di produzione, un elevato grado di automazione e l'utilizzo di materiali di alto valore garantiscono un'estrema ottimizzazione dei costi riguardanti i processi di produzione e quella qualità delle prodotti PALFINGER nota in tutto il mondo.

Con la realizzazione degli impianti di verniciatura ad immersione per cataforesi negli stabilimenti di Marburg e di Lengau PALFINGER stabilisce uno standard di qualità, finora in uso solo nell'industria automobilistica. I clienti traggono vantaggio da una durata e da un aspetto estetico unici nel loro genere tra i sistemi idraulici di sollevamento, di caricamento e di manipolazione.

Protezione delle superfici a lungo termine grazie a un costoso processo di trattamento

Il corretto trattamento delle superfici è la base per una protezione resistente e durevole. I componenti vengono trasferiti in modo automatico tra la fase di applicazione della mano di fondo e quella di verniciatura:

Procedimento di verniciatura KTL per i componenti delle gru



Telaio di base dopo il trattamento di sabbia-
tura con graniglia metallica pronto per
essere immerso



Nelle singole vasche (13 in tutto) i componenti delle gru vengono sgrassati, lavati, attivati,
fosfatati allo zinco, risciacquati, passivati e, dopo un risciacquo con acqua pura subiscono il
trattamento elettrostatico KTL per immersione



Componente di gru dopo essiccamento



Verniciatura a finire con vernici bicompo-
nenti, ecologiche, solubili in acqua



Essiccamento finale

UNICO NEL SUO GENERE E PER PIU' PRODOTTI

Fasi della verniciatura KTL su particolari del carrello elevatore trasportabile CRAYLER
(quale esempio di trattamento superficiale dei prodotti PALFINGER)



Particolare sabbiato di un muletto al seguito CRAYLER prima della verniciatura a immersione



Pretrattamento: pretrattamento a spruzzo e immersione in 9 zone con fosfatazione allo zinco



Mano di fondo: verniciatura ad immersione per cataforesi in 3 zone con vernici solubili in acqua



Particolare CRAYLER prima della cottura



...dopo cottura



Particolare CRAYLER con verniciatura a finire; pronto per l'assemblaggio



PROTEZIONE KTL PER SISTEMI IDRAULICI DI SOLLEVAMENTO, DI CARICAMENTO E DI MANIPOLAZIONE – IN ESCLUSIVA DA PALFINGER

Nel test di resistenza alla corrosione, cioè nella prova a nebbia salina (= test normalizzato, per il quale viene scalfita la superficie della lamiera prima di esporla a nebbia salina) si evidenzia la differenza tra la tradizionale verniciatura a spruzzo e il rivestimento KTL:



Superficie SENZA rivestimento KTL dopo 700 ore di prova alla nebbia salina



Superficie CON rivestimento KTL dopo 1152 ore di prova alla nebbia salina

