

Beschichtungen

Beschichtung		Schichtdicke µm	Farbe	SST Std.	Charakteristik
Zn	Zink	4 - 8	blau schimmernd	>24 – 48	Guter Feuchtigkeits- schutz.
Ni-Cu-Ni	Nickel-Kupfer-Nickel	12 - 20	silbern glänzend	>48 – 96	Ausgezeichneter Feuchtigkeits- und Korrosionsschutz.
Ni-Cu-Ni + Epoxy	Nickel-Kupfer-Nickel + Epoxy	15 - 25	grau oder schwarz	>200	Hervorragender Feuchtigkeits- und Korrosionsschutz. Sehr gute Abrieb- festigkeit. Prozessbedingt verbleiben kleine Kontaktstellen auf dem Magneten.
Ni-Cu-Ni + Au	Nickel-Kupfer-Nickel + Gold	12 - 20	golden	>48 – 96	Ausgezeichneter Feuchtigkeits- und Korrosionsschutz. Dekorativ.
Schwarz Ni	Schwarz Nickel	10 - 20	schwarz glänzend	>48 – 96	Ausgezeichneter Feuchtigkeits- und Korrosionsschutz.
Phosphatiert		<1	dunkelgrau	<2,5	Vorübergehender Schutz.
Teflon	PTFE	10 - 25	gelb	>500	Höchste Korrosions- und Chemikalien- beständigkeit.
Parylene	Polymer	5 - 25	transparent	>500	Hervorragende Korrosions- und Chemikalienbestän- digkeit. Jedoch geringe Abriebfestigkeit.

Bemerkungen:

SST (Salzsprühtest) bei 35°C / 5% NaCl (Natriumchlorid)

Nicht alle Beschichtungen sind bei allen Magnetmaterialien anwendbar.

Weitere Beschichtungen auf Anfrage.