



VICOTE®

VICTREX® PEEK™ COATING TECHNOLOGY

## VICOTE® BESCHICHTUNGEN 700 SERIE

### 10 Schritte Kurzanleitung für optimale Ergebnisse

- 1** Das Substrat gründlich reinigen und entfetten.
- 2** Das Substrat sandstrahlen, um ein Profil von 20-25% der gesamten Trockenschichtdicke zu erzeugen. Eine abschließende Reinigung mit einem Lösungsmittel wird empfohlen.
- 3** VICOTE Pulver vor Gebrauch in einer flachen Auffangschale ca. 3 Stunden bei 150°C oder über Nacht bei 120°C trocknen.
- 4** Während der Trocknung im Ofen das VICOTE Pulver mit Aluminiumfolie abdecken, um eine Kreuzkontamination durch andere Pulver zu verhindern.

**5** Alle elektrostatischen Teile der Ausrüstung, die in Kontakt mit VICOTE Pulver gelangen, vollständig auseinanderbauen und reinigen, um jegliche Überreste bisher verwendeter Pulver zu entfernen. Pulverzuleitungsschläuche ausschließlich für VICOTE Beschichtungen verwenden, sofern andere Pulver nicht vollständig entfernt werden können. Pistolen vollständig auseinandernehmen, idealerweise z.B. mit IPA (Isopropanol) reinigen und anschließend trocknen. Wird dieser Schritt ausgelassen, können an der beschichteten Oberfläche erhebliche Fehler auftreten.

**6** Entweder die Teile im Ofen erwärmen und die erste Schicht auf das heiße Teil aufbringen, oder die erste Schicht kalt aufbringen und die folgenden Schichten warm geflockt.

**7** Für die verschiedenen VICOTE Typen werden folgende Ofentemperaturen empfohlen:

- VICOTE 701: 400°C- 420°C
- VICOTE 702 / 703 / 705 / 706: 380°C- 400°C
- VICOTE 709: 420°C

**8** Sobald das Pulver geschmolzen ist und sich verteilt hat, kann das Teil aus dem Ofen genommen werden. Dann entweder trocknen lassen oder auf die erste Schicht eine weitere Schicht warm aufflocken. Wird das Teil zu lange im Ofen gelassen, entsteht ein oxidativer Abbau, der zu einer dunkleren Beschichtungsfarbe führt.

**9** Es können weitere Schichten aufgebracht werden, um die Schichtdicke durch das Wärme-Beflockungsverfahren zu erhöhen. Ein Minimum von 2 Schichten wird empfohlen.

**10** Nach der letzten Schicht das Teil aus dem Ofen nehmen und bei Raumtemperatur abkühlen lassen.

Weitere technische Hilfe erhalten Sie bei Ihrem Victrex-Büro oder Technikzentrum vor Ort.



Feste und langlebige Beschichtungen mit hoher  
Temperaturbeständigkeit

Victrex plc ist der weltweit führende Hersteller von Polyaryletherketonen, die als Hochleistungspolymere unter den Markennamen VICTREX® PEEK™, VICTREX® PEEK-HT™, VICOTE® und APTIV™ vertrieben werden. Mit Produktionsstätten in Großbritannien sowie Vertriebs- und Distributionszentren in mehr als 30 Ländern weltweit arbeiten unsere global tätigen Abteilungen für Marktentwicklung, Vertrieb und technischen Support Hand in Hand mit unseren weltweiten Kunden und leisten praktische Hilfestellung bei der Verarbeitung, Konstruktion und Entwicklung von neuen innovativen Anwendungen.



**World Headquarters**

Victrex plc  
Hillhouse International  
Thornton Cleveleys  
Lancashire FY5 4QD  
United Kingdom  
Tel: + (44) 1253 897700  
Fax: + (44) 1253 897701  
Email: victrexplc@victrex.com

**Americas**

Victrex USA Inc  
300 Conshohocken State Road  
Suite 120  
West Conshohocken, PA 19428  
USA  
Tel: + (1) 800-VICTREX  
Tel: + (1) 484-342-6001  
Fax: + (1) 484-342-6002  
Email: americas@victrex.com

**Europe**

Victrex Europa GmbH  
Langgasse 16  
65719 Hofheim/Ts.  
Germany  
Tel: + (49) 6192 96490  
Fax: + (49) 6192 964948  
Email: eurossales@victrex.com

**Asia Pacific**

Victrex Japan Inc  
Hanai Building 6F  
1-2-9 Shiba-Kouen  
Minato-ku  
Tokyo 105-0011  
Japan  
Tel: + (81) 35777 8737  
Fax: + (81) 35777 8738  
Email: japansales@victrex.com

**Asia Pacific**

Victrex High Performance  
Materials (Shanghai) Co Ltd  
Part B Building G  
1688 Zhuanxing Road  
Xinzhuan Industry Park  
Shanghai 201108  
China  
Tel: + (86) 21-6113 6900  
Fax: + (86) 21-6113 6901  
Email: sccsales@victrex.com

Victrex plc ist der Auffassung, dass die Informationen in dieser Broschüre eine exakte Beschreibung der typischen Eigenschaften und/oder der Einsatzbereiche des Produkts/der Produkte darstellen. Es liegt in der Verantwortung des Kunden, das Produkt in jeder speziellen Anwendung eingehend zu testen und die Leistungsfähigkeit, Effizienz und Sicherheit des Produkts für jedes Endprodukt, Gerät oder jeden anderen Einsatzbereich zu untersuchen. Anwendungsempfehlungen sind nicht als Aufforderung zur Verletzung einzelner Patente zu betrachten. Die Informationen in dieser Broschüre basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und werden nach bestem Gewissen weitergegeben. Die Nennung eines Produkts in dieser Dokumentation stellt keine Garantie für dessen Verfügbarkeit dar. Victrex plc behält sich das Recht vor, im Rahmen der kontinuierlichen Produktentwicklung Produkte zu modifizieren und Spezifikationen und/oder Verpackungen zu ändern. Victrex® ist eine eingetragene Marke der Victrex Manufacturing Limited. PEEK™, PEEK-HT™, T-Series™, MAX-Series™ und APTIV™ sind Marken von Victrex plc. Urheberrechtlich geschützt durch Victrex plc. VICOTE® ist eine eingetragene Marke von Victrex plc.

Victrex plc übernimmt keine Garantie dafür, dass die Produkte für einen bestimmten Zweck geeignet sind oder keine geistigen Eigentumsrechte verletzen, unter anderem die Verletzung von Patentrechten, die ausdrücklich ausgeschlossen werden, unabhängig davon, ob sie explizit oder implizit in tatsächlicher oder rechtlicher Hinsicht bestehen. Weiterhin übernimmt Victrex plc keine Garantie gegenüber Ihren Kunden oder Vertretern und hat keine bevollmächtigten Personen ernannt, die berechtigt sind, über die vorstehenden Ausführungen hinaus Zusicherungen oder Garantien abzugeben. Victrex plc haftet unter keinen Umständen für allgemeine, indirekte, besondere oder Folgeschäden oder für Schäden zuzüglich Zivilstrafe, Nebenschäden oder vergleichbare Schäden, hierin unter anderem eingeschlossen Schadenersatz für Geschäftsschädigung, entgangene Gewinne oder Einsparungen, auch wenn Victrex unabhängig von der Art der Maßnahme von der Möglichkeit derartiger Schäden in Kenntnis gesetzt wurde.

