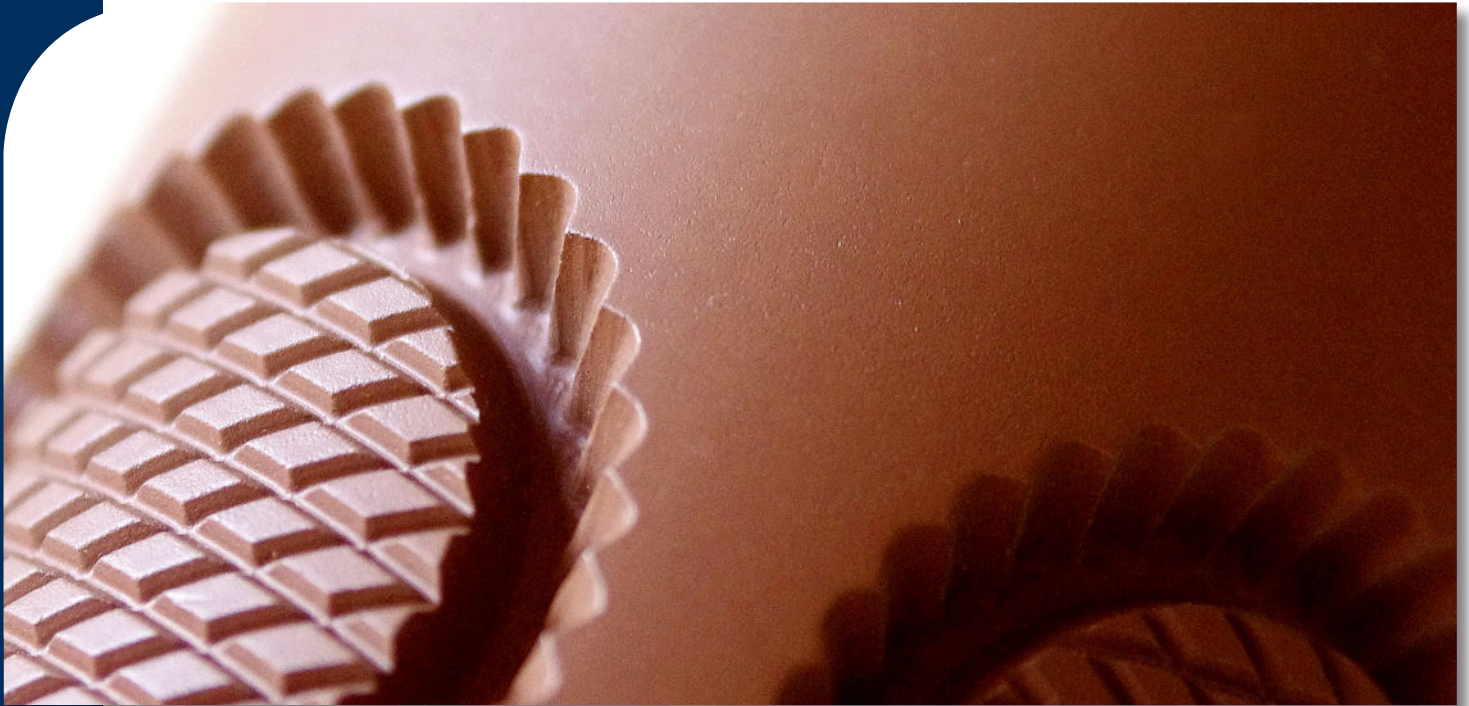


- Thermische Beschichtung
- PTFE- und Pulverbeschichtung
- Galvanik
- Laserbeschichtung



PTFE-Beschichtungen

Für reibungslose Prozesse ohne Produktablagerungen

PTFE-Beschichtungen optimieren das Gleitverhalten und schützen zuverlässig vor Anbacken oder Ankleben. Die fall-spezifische Wahl der wirtschaftlichsten Systemvariante optimiert Antihaft-, Gleit- oder Isolierüberzüge. Fluorpolymer-Beschichtungen, neben PTFE- auch PFA-, FEP- und PEEK-Schichten, sind für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Sie können auf nahezu alle Grundwerkstoffe aufgetragen werden. Die werkstoffabhängigen Schichtdicken von 10 bis max. 800 µm sind chemieresistent und dauerhaft temperaturbeständig bis max. 260 °C. Als Schichtsystem bieten sie auch zuverlässigen Korrosionsschutz. SK-B-, PEEK- oder Nanobeschichtungen ergänzen die standardmäßige PTFE-Palette. PTFE ist ideal für Anlagen und Komponenten in der Lebensmittelindustrie sowie bei entformenden Anwendungen.

Technische Daten				
System	Lebensmittel-zulassung	Dauer-Einsatz-temperatur (°C)	Trockenfilmstärke (µm)	Beschreibung/ Einsatzgebiet
A-01		260	10–40	Generelle industrielle Anwendungen
A-02-V	X	205	30–40	Universell im Lebensmittelbereich
A-010	X	260	30–40	Siegel-/Schweißbalken
A-011	X	260	50–60	Erhöhte chemische Resistenz
A-014	X	205	50–60	Gute Entformung von Kunststoffen
A-022	X	260	30–40	Backwaren
A-022-A	X	260	50–60	Fleischwarenindustrie
A-025		100	300–800	Porendichte Beschichtung
SK-B-012/5		120	30–50	Gute Antihafteigenschaften bei Klebstoffen
EP 040		120	60–80	Dekorative Beschichtung
PA-010		120	200–500	Erhöhte chemische Beständigkeit

Beschichtungen, neben PTFE- auch PFA-, FEP- und PEEK-Schichten, sind für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Sie können auf nahezu alle Grundwerkstoffe aufgetragen werden. Die werkstoffabhängigen Schichtdicken von 10 bis max. 800 µm sind chemieresistent und dauerhaft temperaturbeständig bis max. 260 °C. Als Schichtsystem bieten sie auch zuverlässigen Korrosionsschutz. SK-B-, PEEK- oder Nanobeschichtungen ergänzen die standardmäßige PTFE-Palette. PTFE ist ideal für Anlagen und Komponenten in der Lebensmittelindustrie sowie bei entformenden Anwendungen.

- Thermische Beschichtung
- PTFE- und Pulverbeschichtung
- Galvanik
- Laserbeschichtung

PTFE-Beschichtungen erhöhen Lebensdauer und Produktivität

Antihaff-Beschichtungen gewährleisten durch ihren niedrigen Reibungskoeffizienten problemloses Ablösen klebriger Massen. Sie sind unbedenklich im Kontakt mit Lebensmitteln, chemie-, säure- und dauerhaft temperaturresistent bis 260 °C. Die Beschichtungen auf Basis von PTFE, PFA, FEP oder PEEK werden als Nasslack- oder Pulverapplikation auf die Bauteile aufgebracht.

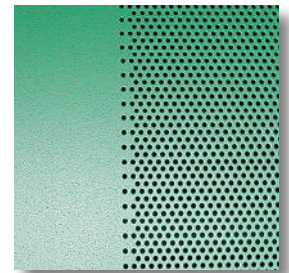
Gleitbeschichtungen optimieren tribologische Systeme durch minimale Reibung. Individuell ausgelegte Gleitschichten verhindern den Slip-stick-Effekt und werden zur Trockenschmierung eingesetzt. Sie steigern Produktionsgeschwindigkeit und Standzeiten.

Pulverbeschichtungen aus einfachen Misch- und Polyesterpulvern, chemieresistenten Beschichtungsstoffen wie Polyamide (Rilsan®) oder als E-CTFE-Beschichtungen (HALAR®) stehen zur Auswahl. Das umweltfreundliche und wirtschaftliche Verfahren schützt Bauteile und Produkte aus Stahl oder Aluminium zuverlässig. Ohne Nachbearbeitung bildet die ausgehärtete Schicht eine UV- und korrosionsbeständige sowie für Trinkwasser zugelassene Oberfläche. Dekorative Optiken wie Hammerschlagdekor und eine breite Farbpalette an RAL-Tönen sind realisierbar. Pulverbeschichtungen erfüllen vielfältige Anforderungen an Dekoration, Korrosions- und Behälterschutz sowie Chemikalienbeständigkeit.

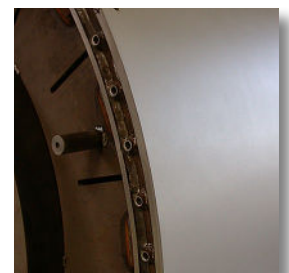
Duplex-/Triplex-Beschichtungen verbinden als multifunktionale Schichtsysteme verschiedene Eigenschaften wie Verschleißschutz und Antihaffwirkung. Sie erweitern bisherige Einsatzgrenzen und ermöglichen sogar unterschiedliche bauteilzonenspezifische

Beschichtungen an einem Werkstück. Die innovativen Kombi-Schichten bewähren sich insbesondere bei Walzen und Förderschnecken in der Papier-, Druck-, Textil- oder Lebensmittelindustrie.

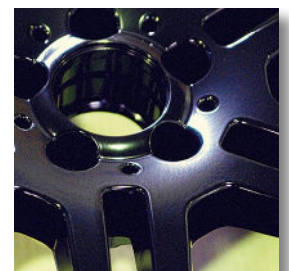
Anforderungen an die Werkstücke	
Grundwerkstoffe	Alle bis 420 °C erheizbaren Materialien
Werkstoff zur Beschichtung	Fluorpolymere (PTFE, PFA, FEP, ...), PEEK, SK-B, Nanolacke, Rilsan®, HALAR®
Ofengröße	Maximal 4,50 m x 2,50 m x 2,50 m
Verarbeitungstemperatur	PTFE 250 °C oder 420 °C, elektrostatisches Pulverbeschichten 200 °C–270 °C



Walzenoberfläche mit Antihaffbeschichtung



Duplex-/Triplex-Schichten für Verschleißschutz und Antihafffunktion



Pulverbeschichtungen für dekorative Oberflächen

Die Pallas GmbH & Co. KG

Als technologisch führendes Unternehmen für Oberflächentechnik bietet die Pallas GmbH & Co. KG das gesamte Verfahrensspektrum aus einer Hand: Galvanik, thermische Beschichtungen, Antihaff- und Kunststoffbeschichtungen sowie Laserbearbeitung. Die Innenbearbeitungsoptik iClad® unterstreicht die Innovationskraft auch als Systemanbieter. Pallas setzt Maßstäbe für praxiserprobte, zukunftsweisende Lösungen.

Pallas GmbH & Co. KG
Adenauerstraße 17
52146 Würselen | Germany
Tel. +49 2405 4625-0
Fax +49 2405 4625-111
www.pallaskg.de
info@pallaskg.de