



Kersten Kunststoff(f)coating

Halar



Halar

Halar E-CTFE is een hoogwaardig thermoplastisch fluorpolymeer die wordt geproduceerd door Solvay Solexis, USA. Deze bekleding is chemisch zeer resistent, ook bij hogere temperaturen (150 °C). De anti-kleef eigenschappen van Halar zijn goed. Er zijn echter ook fluorpolymeren beschikbaar (zoals PTFE, FEP en PFA) waarvan de anti-kleef eigenschappen zelfs uitmuntend zijn.



Toepassingen

Door de combinatie van anti-kleef eigenschappen, slijtvastheid en uitmuntende corrosiebescherming is Halar uitermate geschikt voor het bekleden van:

- Filterketels, vaten, pompen, leidingen en afsluiters voor de opslag en het transport van agressieve media.
- Machineonderdelen voor onder andere de galvanische en halfgeleider industrie.
- Onderdelen waarbij de combinatie van anti-kleef eigenschappen en slijtvastheid vereist is.

Eigenschappen en voordelen

Halar wordt aangebracht door middel van elektrostatisch poederspuiten. Bij dit procédé wordt de bekleding in meerdere lagen aangebracht, waardoor de uiteindelijke laagdikte gevarieerd kan worden. Afhankelijk van het gebruiksdoel kan een optimale laagdikte worden geselecteerd.

Belangrijke eigenschappen van Halar:

- Uitmuntende corrosiebescherming in combinatie met goede thermische eigenschappen.
- Slijtvast.
- Glad en poriënvrij.
- Bevat geen oplosmiddelen.
- Goede anti-kleef eigenschappen.

Op verzoek zenden wij u de uitgebreide informatie toe over de chemische bestendigheid van Halar.

Filterketel, inwendig voorzien van Halar



Slangenpomp

Enkele voordelen van Halar:

- In plaats van hoogwaardige en zeer kostbare legeringen te selecteren, kan koolstofstaal of een laagwaardig RVS worden voorzien van Halar. Dit biedt dezelfde (of zelfs een hogere mate van) corrosiebescherming tegen geringere kosten.
- Nadat Halar is afgekoeld, is de bekleding mechanisch te bewerken. Zodoende is het mogelijk passingvlakken overmaats te bekleden en deze vervolgens op de juiste maat na te bewerken.
- Duurzaam.

Constructierichtlijnen

Om een goede en poriënvrije bekleding te kunnen aanbrengen, moeten alle lassen glad en poriënvrij zijn en alle scherpe kanten afgerond op een zo groot mogelijke radius. Verder dienen de onderdelen te worden geconstrueerd volgens onze maatvoorschriften, die wij u op verzoek toezenden.

Bekledingsprocédé

Elektrostatisch poederspuiten wordt als volgt uitgevoerd:

- Ingangscntrole op bekledingsgeschiktheid.
- Stralen conform SA 3 en ontstoffen.
- De te bekleden onderdelen worden voorverwarmd middels indirect gestookte ovens tot boven het smeltpunt van Halar.
- Elektrostatisch poederspuiten.

Nadat het onderdeel is voorverwarmd, wordt de primer (groen) in de vorm van poeder op het onderdeel aangebracht. Doordat er een potentiaal verschil is tussen het te bekleden oppervlak en het poeder, wordt het poeder aangetrokken door het oppervlak.

Het behandelde onderdeel wordt vervolgens teruggeplaatst in de oven, zodat de primer kan doorsmelten.

Nadat de primer volledig is doorgesmolten tot een egale laag, wordt de eerste laag Halar aangebracht. Deze laag smelt vervolgens in de oven tot een egale transparante laag.

De laatste bewerking wordt vervolgens een aantal malen herhaald totdat de gewenste laagdikte is bereikt.

- Nadat de constructie is afgekoeld, worden de laagdikte en de poriëndichtheid gecontroleerd. Uiteraard worden eventuele ophangpunten bijgewerkt.

Halar



Brummen



Kahla



Kersten Kunststoff(f)coating

Kersten Kunststoffcoating B.V.
Postbus 40, NL-6970 AA Brummen
Vulcanusweg 2, NL-6971 GW Brummen
Telefoon: (+31)0575 561500
Fax: (+31)0575 561829
E-mail: info@kersten-bv.nl
Homepage: www.kersten-bv.nl

Kersten Kunststoffcoating GmbH
Im Camisch 20, D-07768 Kahla/Thüringen
Verkauf: Telefon (+49)036424 8899
Telefax (+49)036424 8898
Produktion: Telefon (+49)036424 8890
Telefax (+49)036424 8891
E-mail: info@kersten-gmbh.de
Homepage: www.kersten-gmbh.de