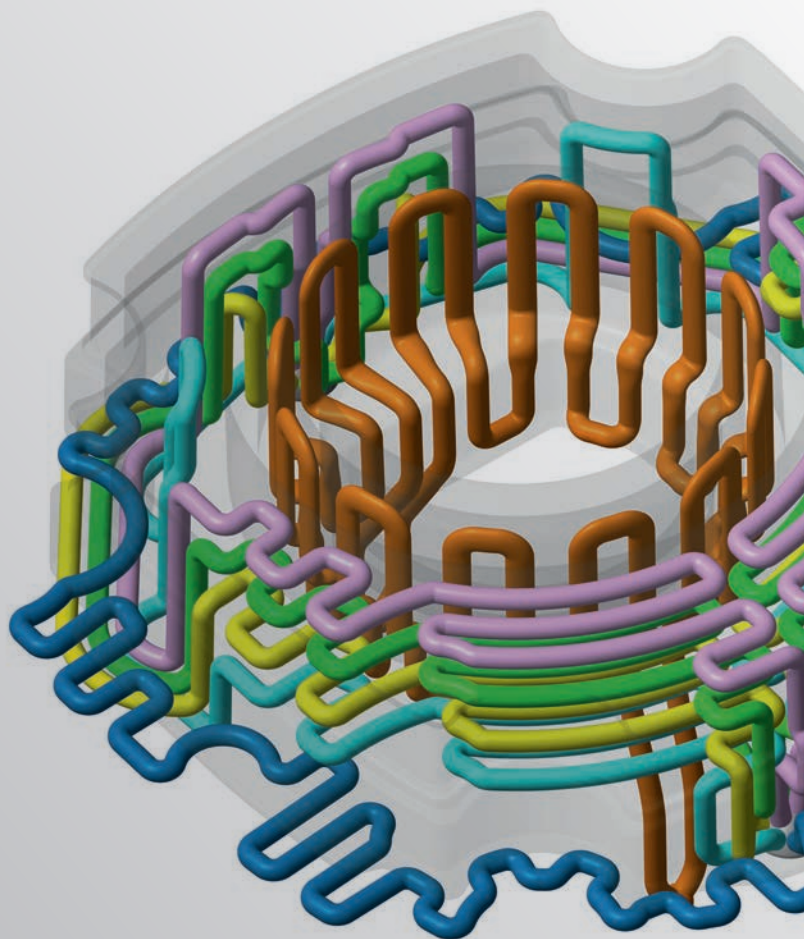


AnoxPro

REVOLUTION IM KORROSIONSSCHUTZ

für konturnahe Temperierkanäle



AnoxPro - die Lösung für Korrosionsschutz in additiv gefertigten Werkzeugeinsätzen

Bisher gab es kaum Möglichkeiten, einen effektiven Korrosionsschutz für **additiv gefertigte, konturnahe** Temperierkanäle zu gewährleisten. Die neue Beschichtung **AnoxPro** bietet nun die Lösung:

- **Optimaler Schutz von extrem kleinen Kanaldurchmessern und großen Fließlängen**
- **Erhalt des Wärmetauscheffekts für die im additiven Fertigungsverfahren typischen rauen Oberflächenstrukturen**
- **Verzögert Kalk- und Bakterienanlagerung und kann bis zu einer Medientemperatur von 180°C eingesetzt werden**
- **Zusätzlicher aktiver Korrosionsschutz durch metallische Partikel im Lacksystem**

INNOVATIVES LACKSYSTEM MIT AKTIVEM SCHUTZMECHANISMUS

Die spezielle Beschichtungsmethode von **AnoxPro** hat den Vorteil, dass die Geometrie der Temperierkanäle auf die Ausbildung der Schicht keinen Einfluss hat. Die durchschnittliche Schichtdicke beträgt 10 µm. Daher ist **AnoxPro** universell für verschiedenste Geometrien der Temperierkanäle einsetzbar.

Während bisher nur mit passiven Schichten gearbeitet wurde, enthält das innovative Lacksystem **AnoxPro** metallische Partikel. Diese wirken als Opferanode und gewährleisten so dem Grundmaterial auch bei kleineren Defekten einen dauerhaften aktiven Korrosionsschutz.



Intelligence + quality for moulds and dies

KONTURNAHE TEMPERIERUNG
PAR EXCELLENCE

www.iqtemp.com

Das Kompetenzzentrum der hotset Gruppe für konturnahe Temperierung



hotset

DEUTLICHER SCHUTZEFFEKT

Bild 1: Unbeschichtet

Bild 2: Mit AnoxPro-Beschichtung auf dem Werkzeugstahl 1.2709. Nach dem Salzsprühetest über 230 h mit NaCl-Lösung gemäß DIN EN ISO 9227 ist das Ergebnis deutlich erkennbar.

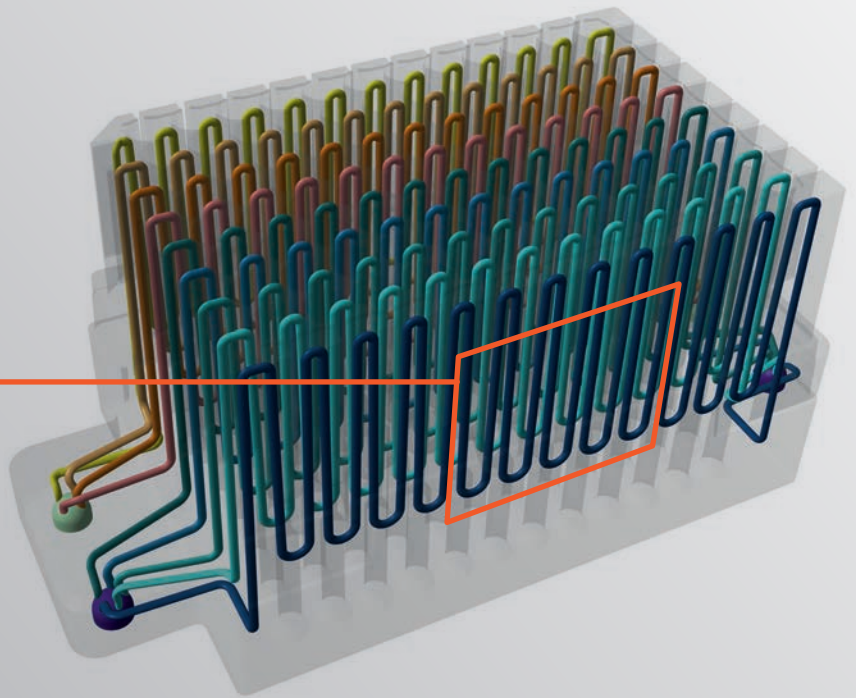


Bild 1: Unbeschichtet



Bild 2: Mit AnoxPro-Beschichtung

BESCHICHTUNG:

Die Durchführung der Innenbeschichtung erfolgt in einem sehr sicheren Verfahren. Es reicht hierbei, nur die Wände der Kühlbohrung mit dem Lack zu benetzen und anschließend den Überschuss mit Pressluft zu entfernen. Anschließend wird der Lack bei ca. 220°C ausgehärtet.

Hotset GmbH
Hueckstraße 16
58511 Lüdenscheid
Germany
Telefon: +49 2351 4302 471
iQtemp@hotset.com
www.hotset.com

www.iqtemp.com

