

Echtmetallbeschichtung im Kaltspritzverfahren

Applikationsprozess

1. Vorbehandlung: Reinigung, Haftgrund/Füller
2. Untergrund schleifen oder sandstrahlen
3. Aufspritzen des flüssigen Echtmetall (70-150µm)
4. Trocknung
5. Nachbearbeitung: strahlen, schleifen, polieren, bürsten, gravieren, etc. (Reduz. 30-60 µm)
6. ggf. Weiterbearbeitung zur Herstellung von Patina, Schwärzung, Korrosion, etc.
7. natürliche Veränderung der Metalloberfläche mit zunehmender Lebensdauer oder
8. ggf. Versiegelung mit Klarlack (20-50µm)

Einsatzbereiche/Sorten

- Prototypen- und Modellbau
- Produktdesign für alle Produktbereiche
- Architektur und Raumgestaltung
- Messebau und Ausstellungsgegenstände
- Kunstwerke
- Möbel- und Objektbau
- Ersatz für massive, gegossene Metallteile
- Serienfertigung möglich
- verfügbare Metallsorten: Aluminium, Eisen, Nickel-Silber, Edelstahl (rostfrei), Messing, Bronze, Kupfer und weitere Sonderlegierungen

Eigenschaften

- beliebige Untergründe: Holz, Metall, Glas, Gips, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, etc.
- Wärmeleitfähigkeit und Magnetismus
- keine elektrische Leitfähigkeit
- Reaktionsfähigkeit: Korrosion, Schwärzung, Patinabildung – auch künstlich zu erzeugen
- Beschichtung auch nur in Teilbereichen von Werkstücken möglich
- beliebige Oberflächenstruktur darstellbar: glänzend, matt, gebürstet, etc.
- bruch- und reißfest, hohe Widerstandsfähigkeit
- langfristig geeignet zur Nutzung auch im Freien
- Versiegelung mit Klarlack oder Ölen möglich

