

Das innovative Korrosionsschutz- verfahren

corropro Korrosionsschutzverfahren



Sicher. Innovativ. pewag.

Das innovative Korrosionsschutzverfahren von pewag.

pewag corropro ist ein elektrochemisches Beschichtungsverfahren welchem als Vorbehandlung eine Zinkphosphatierung vorausgeht. In einem Tauchbad wird auf das Werkstück, durch elektrochemische Umsetzung (Koagulation des Bindemittels), eine Korrosionsschutzschicht auf Epoxydbasis abgeschieden. Die so erzeugte Mikroschicht wird in speziellen Einbrennöfen bei 150 °C – 180 °C ausgehärtet.

pewag corropro enthält keine Schwermetalle wie z. B. Blei, Cadmium und sechswertiges Chrom (CrVI-frei).

Die technischen Eigenschaften der Produkte werden nicht beeinflusst. Das Verfahren ist wasserstoffversprödungsfrei, was besonders bei hochfesten Bauteilen mit Materialfestigkeiten von über 1.000 N/mm² von großer Bedeutung ist.

Der Farbton ist schwarz, ähnlich RAL 9005.

Schichtstärke 20±5 µm. Aufgrund der dünnen Mikroschutzschicht eignet sich das Korrosionsschutzverfahren hervorragend für das Beschichten komplizierter Strukturen, wie von Gewinden und beweglichen Teilen.

Haftfestigkeit – Gitterschnitttest nach ISO 2409, DIN 53151, ASTM 3002, ASTM D3359

Der Gitterschnitttest gibt Auskunft über die Haftfestigkeit der Beschichtung. Mit dem Gitterschnittkennwert 0 (null) zeigt die Beschichtung die optimal mögliche Haftfestigkeit. Eine Unterwanderung und Ablösung der Schicht durch Korrosion wird dadurch vermieden.

Freibewitterungstest

Die Kette wurde über 12 Monate der freien Bewitterung (Regen, Sonne und Schnee) ausgesetzt. Die Beschichtung zeigt einen Glanzgradabfall, sonst jedoch keine Beeinträchtigung in der Beschichtungsqualität.

Korrosionsschutzwerte im Vergleich

Salzprühtest nach ISO 9227

(Dauer ohne Grundmetallkorrosion bzw. Rotrost) *

Korrosionsschutzwerte im Vergleich	
PCP – corropro	> 430 h
PC – pulverbeschichtet	> 360 h
GZN – galvanisch verzinkt 10 µm, blau chromatiert	120 h
LAC – lackiert	24 h

*) An mechanisch unbeschädigten nicht abgedeckten Stellen. Minimale Beschichtungsabdeckungen sind verfahrensbedingt nicht vermeidbar.

Elektromagnetische Rissprüfung („Fluxen“)




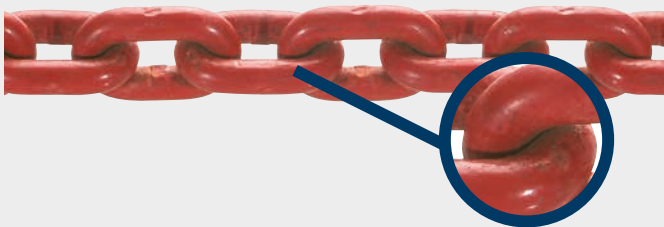

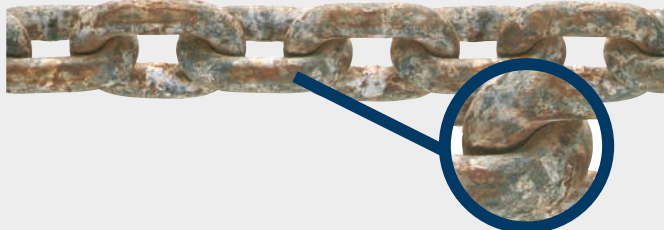

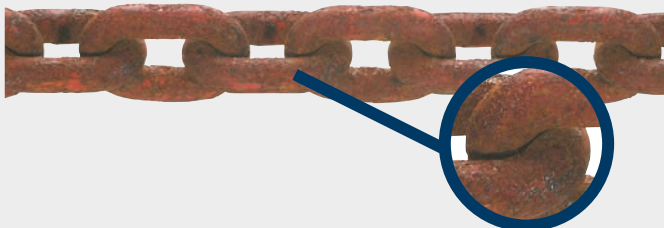
pewag corropro-beschichtete Ketten und Komponenten können mittels elektromagnetischer Rissprüfung einwandfrei getestet werden.

Kurzbezeichnung

In den pewag-Artikelbezeichnungen wird die Beschichtung mit pewag corropro durch die Kurzbezeichnung „PCP“ ausgewiesen.

Bestellbeispiel: WINNER 400 PAS - 8x24 PCP

Salzsprühtest – nach ISO 9227 (NSS-Test)

Ausgangszustand	Endzustand
PCP – corropro 	528 h 
PC – pulverbeschichtet 	528 h 
GZN – galvanisch verzinkt 	288 h 
LAC – lackiert 	168 h 



PEFC-zertifiziert

Dieses Papier stammt
aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern
und kontrollierten Quellen.

www.pefc.at

FO/15/00214



www.pewag.com

pewag austria GmbH

A-8041 Graz, Gaslaternenweg 4, Phone: +43 316 6070-0, Fax: +43 316 6070-100,
saleinfo@pewag.com, www.pewag.com