

Accoflon 2C og Accoflon S

Accoflon 2C og Accoflon S er slidstærke fluorcarbon belægninger med gode lavfriktions og slip-let (non-stick) egenskaber.

Anvendelse

Belægningerne kan anvendes til et utal af formål hvor der ønskes en allround fluorcarbon belægning med gode slidegenskaber. Belægningen har de sædvanlige Teflon® egenskaber såsom lav friktion og non-stick. Belægningen anvendes i stor udstrækning til udstyr som anvendes til fremstilling af fødevarer og fastfood.

F.eks. plastsvejse udstyr, udstyr til fødevareproduktion, udstyr til emne transport.



Udstyr til fastfood coatet med **Accoflon 2S**

Teknisk information

Accoflon 2C er mørkegrå og Accoflon S er sort, begge fremstår med en glat og halvblank overflade. For at vedhæftningen bliver maksimal og dermed giver produktet lang levetid, afrenses emnet inden selve belægningsprocessen. Emnet sandblæses desuden for urenheder og denne proces sikrer ligeledes optimal vedhæftning. Ved en elektrostatiske belægningsproces opnås det at selv komplekse emner belægges overalt og med ensartet lagtykkelse.

Beskadiget belægning kan ikke repareres lokalt, men skal returneres til Accoat for ombelægning.

Belægningen kan beskadiges af skarpe værktøjer el. lign. Vi anbefaler at de medarbejdere, der arbejder med emner belagt med belægningerne informeres om dette og at de anvender værktøj, som ikke beskadiger belægningen, f.eks. gummi- eller træspartel.

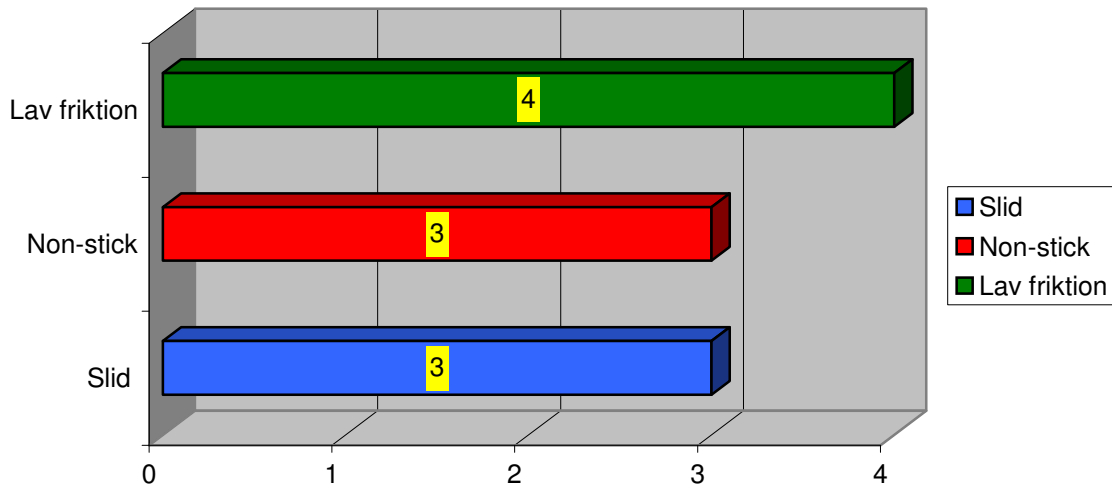
Prøveplader

Vi tilsender gerne prøveplader på de forskellige Accoat belægninger uden beregning. På den måde kan De vurdere om belægningen egner sig til Deres opgave. Kontakt venligst vores salgsafdeling



Kantiner belagt med **Accoflon 2C**

Væsentligste egenskaber for Accoflon 2C og Accoflon S:



1 = Jævn, 2 = God, 3 = Meget god, 4 = Fortrinlig

Egenskab	Værdi
Lagtykkelse (μm)	35 – 50 μm
Farve	Accoflon 2C: Mørkegrå Accoflon S: Sort
Temperaturområde, kontinuerligt	-25 °C - +250 °C
Friktionskoefficient	Ikke kendt
Kontakt med fødevarer	Ja, EC 1935/2004
Materialer der kan belægges	Stål, Rustfrit stål, Aluminium
Begrænsning	Skarpt værktøj vil skade belægningen
Sikkerhed	Ved opvarmning over 300°C afgives sure gasser der kan være giftige: Der bør derfor ikke svejses eller lign på metallet tæt ved belægningen. Gammel belægning fjernes bedst mekanisk, f.eks. ved sandblæsning.

Vores rådgivning og vore informationer er baseret på laboratorieforsøg og mange års erfaring og er en vejledning ved valg af produkt og anvendelse.

Da brugerens arbejdsforhold og anvendelser ligger uden for vor kontrol, påtager Acccoat A/S sig alene ansvaret for, at belægningerne lever op til Acccoat's standarder, som fremgår af de tekniske datablade og andet salgsmateriale. Et evt. erstatningsansvar kan aldrig overstige den pris, der er betalt for belægningen.