

Accoflon H

Accoflon H er en yderst slidstærk fluorcarbon belægning med gode lavfriktions og slip-let (non-stick) egenskaber.

Anvendelse

Accoflon H er en de senere års største nyheder p.g.a. sin fremragende slidstyrke. Slidstyrken har tidligere, for andre belægninger, været et problem, som har medført kort levetid og dermed forøgede omkostninger og ekstra arbejde. Det er nu med Accoflon H fortid. Belægningen anvendes derfor, hvor man ønsker god slidbestandighed kombineret med de sædvanlige Teflon® egenskaber for fluorcarbonbelægninger, nemlig non-stick eller lav friktions egenskaber. Anvendelserne er mangfoldige: F.eks. plastsvejse udstyr, udstyr til fødevarerproduktion, udstyr til emne transport.



Konus belagt med Accoflon H

Teknisk information

Accoflon H er sort og fremstår med en glat og halvblank overflade. For at opnå maksimal vedhæftning og dermed lang levetid afrenses emnet inden belægning og efterfølgende foretages en sandblæsning som fjerner evt. urenheder, men samtidig sikre at der opnås optimal vedhæftning.

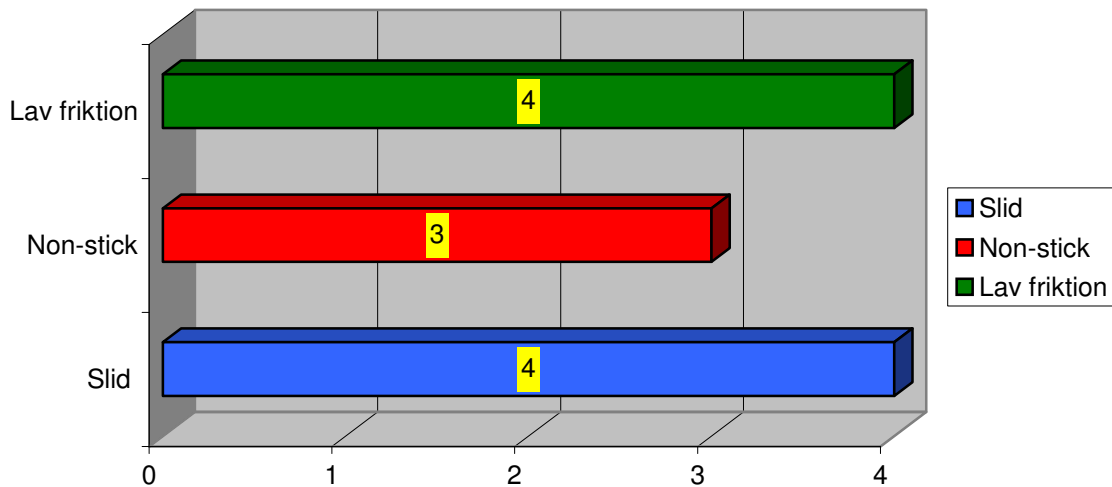
Beskadiget belægning kan ikke repareres lokalt, men skal returneres til Accoat, og ombelægges.

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

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.

Væsentligste egenskaber for Accoflon H:



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

Egenskab	Værdi
Lagtykkelse (μm)	35 – 60 μm
Farve	Sort
Temperaturområde, kontinuerligt,	-25 °C - +250 °C
Friktionskoefficient	Ikke kendt
Kontakt med fødevarer	Ja, EC 1935/2004 og FDA, 21 CFR 175.300
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 Accoat A/S sig alene ansvaret for, at belægningerne lever op til Accoats standarder, som fremgår af de tekniske datablade og andet salgsmateriale. Et evt. erstatningsansvar kan aldrig overstige den pris, der er betalt for belægningen.