

# BEHANDLING MED EPOXY KATAFORLACK

## 1 Definition

Ytbehandling med katafor görs från en epoxyharts, i svart färg, katjonaktiv hydrosolisk som finns på den delen som polariseras med katod till färg. Denna behandling retikuleras sedan med ett polymeringsförfarande vid en temperatur mellan 165° till 190°C.

## 2 Tekniska egenskaper

### 2.1 *Behandlingsprocess*

Kataforbehandling av styckena består av  
Avfettning  
Betning  
Fosfatering  
Bestrykning med katafor såsom epoxy  
Behandling i polymeringstunnel vid en temperatur av 165° till 190°C under 20 minuter.

### 2.2 *Beskrivning av katjonaktiv grundfärg*

Beteckning: Katjonaktiv grundfärg 2K BT SP, till exempel  
Färg: Svart RAL 9005

## 3 Tekniska krav

### 3.1 *Korrosionsbeständig – saltbesprutningstest*

Efter 96 timmars exponeringstid enligt ISO 9227 standard får inga tecken på rödrost eller blåsor synas på testobjektets yta, förutom på följande områden:

- gängade delar
- kanter på detaljerna

### 3.2 *Vidhäftning*

Man gör ett rosttestförfarande med 1 mm kam och sliter bort 3M 250 tejp och enligt NFT30 038 eller NFEN ISO 2409 och därefter är godkännandekriterier klass 0 eller 1 (efter ett saltbesprutningstest i 96 timmar enligt ISO 9227 standard).

### 3.3 *Tjocklek*

Skiktets tjocklek framgår av ovannämnda punkter 3.1 och 3.2. Värdet ligger på 10 och 20 µm, (max. tillåtet 25 µm).

Färgens tjocklek vid öppna gängade områden kontrolleras med speciella mätinstrument och tar hänsyn till max tillåten överflödigt tjocklek.