

WÜRTH – HCP 6000+ **HIGH CORROSION PROTECTION**

Oberflächenbeschichtung für höchste Ansprüche



WÜRTH – HCP BESCHICHTUNGSSYSTEM



HIGH CORROSION PROTECTION

HCP ist ein spezielles Beschichtungsverfahren. Unter dem Begriff **WÜRTH – HCP 6000+** bieten wir Ihnen den optimalen Korrosionsschutz für Ihre Anwendung. Es übertrifft die Anforderungen aus der Korrosionskategorie C5 lang nach der DIN EN ISO 12944. Für die Auswahl des richtigen Korrosionsschutzes müssen Sie die Umgebungsbedingungen wie Luftfeuchtigkeit, Temperatur, Luftverunreinigung (Schwefel & Chloride) sowie Salzbelastung kennen. Auch die Nutzungsdauer der zu schützenden Konstruktion der verbauten Bauteile spielen eine Rolle bei der Auswahl des passenden Systems.

Was steckt hinter dieser Hochleistungsbeschichtung HCP?

Hierbei handelt es sich um eine modifizierte kathodische Tauchlackierung (KTL), die in einem speziellen 3-Schichtenaufbau, bestehend aus einer Haftgrundierung, einer wassergelösten Epoxidharzbeschichtung, die unter Anlegung einer Gleichspannung auf das zu beschichtende Teil aufgebracht und anschließend eingebrannt wird. Danach wird noch die Pulverbeschichtung, die elektrostatisch aufgesprüht wird, im Ofen bei 180°C verschmolzen und eingebrannt. Hier ist eine große Farbpalette aus dem RAL Programm verfügbar. Damit lassen sich Belastungskriterien für Befestigungssysteme auf Stahl nach DIN EN ISO 12944 in der höchsten Korrosionskategorie C5-I oder C5 M/CX realisieren. Die Einwirkung von neutralem Salzsprühnebel (nach ISO 9227) erfüllt H=lang und übertrifft die Mindestanforderung von 1.440 Stunden. Unser System **WÜRTH – HCP 6000+** hat im Salzsprühnebeltest mehr als 6.000 Stunden bestanden.

Die Vorteile des Systems HCP sind:

- Vollständige und gleichmäßige Beschichtung auch in Hohlräumen, an Ecken und Kanten
- Beständig gegen Säuren, Laugen, Öle und Treibstoffe
- Homogene und glatte Oberfläche
- Schadstoffarmes Lackierverfahren und umweltfreundliches (lösungsmittelfreies) Beschichtungssystem
- Kratzfest und beständig gegen Schlag
- Die hervorragende Haftung am Stahluntergrund verhindert auch bei kleinen Beschädigungen, dass keine Unterwanderung durch Rost an der Beschichtung stattfindet.

Weitere Information zu unserem Würth – HCP 6000+ System

Hier können Werkstücke bis zu einer Größe von 12 m Länge, 2,3 m Breite und 0,7 m Höhe und einem Gewicht bis zu 2.000 kg durchgehend und vollautomatisch beschichtet werden. Zur Abwicklung benötigen wir bei Standardaufträgen 10 Arbeitstage.

Sollte an einem beschichteten Bauteil nachträglich noch eine Bearbeitung (Bohren oder Sägen) notwendig sein, so sind diese wie folgt nachzubearbeiten:

Es muss dazu ein 3-schichtiger Lackaufbau mit unseren Würth Produkten erfolgen:

- 1. Anstrich Grundierung:** Würth 2K-Epoxygrund mit einer TSD* von mind. 80 µm
- 2. Anstrich Zwischenbeschichtung:** Würth 2K-Epoxygrund mit einer TSD* von mind. 180 µm
- 3. Anstrich Decklack:** Würth 2K-Dickschichtlack mit einer TSD* von mind. 60 µm

WÜRTH – HCP 6000+ HIGH CORROSION PROTECTION

Oberflächenbeschichtung für höchste Ansprüche

Adolf Würth GmbH & Co. KG
74650 Künzelsau
T +49 7940 15-0
F +49 7940 15-1000
info@wuerth.com
www.wuerth.de

© by Adolf Würth GmbH & Co. KG
Printed in Germany
Alle Rechte vorbehalten
Verantwortlich für den Inhalt:
Abt. GBPMM/Dino Heimbürger
Redaktion:
Abt. GMV/Vy Ngo

Nachdruck, auch nur auszugsweise, nur mit Genehmigung
SDRS01287 – GMV – DNP – ZPPD – 600 – 03/19

Wir behalten uns das Recht vor, Produktveränderungen, die aus unserer Sicht einer Qualitätsverbesserung dienen, auch ohne Vorankündigung oder Mitteilung jederzeit durchzuführen. Abbildungen können Beispielabbildungen sein, die im Erscheinungsbild von der gelieferten Ware abweichen können. Irrtümer behalten wir uns vor, für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

WÜRTH – OBERFLÄCHEN NACH KORROSIVITÄTSKATEGORIEN

gemäß DIN-EN ISO 12944 oder DIN EN ISO 14713

	Korrosivitäts-kategorie	Korrosionsbelastung	Umgebung Innen (Beispiele)	Umgebung Außen (Beispiele)
galvanisch verzinkt, bandverzinkt	C1	unbedeutend / sehr niedrig	beheizte Gebäude mit neutraler Atmosphäre z. B. Büros, Läden, Schulen, Hotels	keine
galvanisch verzinkt, bandverzinkt	C2	gering / niedrig	unbeheizte Gebäude, in denen Kondensat auftreten kann z. B. Lager, Sporthallen	Atmosphäre mit geringer Verunreinigung
Feuerverzinkt, Zink-Nickel	C3	mäßig / mittel	Produktionsräume mit hoher Luftfeuchte und Verunreinigung z. B. Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien	Stadt- und Industrielatmosphäre, mäßige Verunreinigung durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung
Würth HCP 6000+	C4	stark / hoch	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung
Würth HCP 6000+	C5-I	sehr stark (Industrie) / sehr hoch	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung	Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre
Würth HCP 6000+	C5-M/CX	sehr stark (Meer) / extrem	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung	Küsten- und Offshorebereiche mit hoher Salzbelastung

In der **DIN EN ISO 12944** sind die Korrosivitätskategorien definiert, welche die Umgebungsbedingungen in sechs verschiedene Kategorien einteilen. Von unbedeutend bis sehr stark bzw. extrem. Die DIN EN ISO 12944 behandelt den Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme, die **DIN EN ISO 14713** den Korrosionsschutz durch Zinküberzüge. Beide Normen enthalten die nahezu gleichen Korrosivitätskategorien.