

Verfahren: **Proco - PA 11 (RILSAN®)**

- Typische Merkmale:**
- **Glatte Oberfläche**
 - **Gute Gleiteigenschaften**
 - **Große Elastizität**
 - **Hoher Korrosionsschutz**
 - **Hoher Isolierwert**
 - **Hohe Verschleißfestigkeit**

Das Verfahren Proco - PA 11 eignet sich besonders für korrosionssichere Beschichtungen von kleinen und komplizierten Werkstücken. Die hohen Schichtdicken bieten einen maximalen Schutz gegen chemische und mechanische Beanspruchungen und vermitteln Griffwärme beim Berühren (z.B. Sportgeräte, Türklinken) neben einem ausgezeichneten Dekor. Das Verhalten gegen Alkalien, Salzlösungen, Fette, Öle und Lösungsmittel ist gut, bei chlorierten Kohlenwasserstoffen, Oxidationsmitteln und verdünnten Säuren meist ausreichend. Physiologisch einwandfreie und für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassene Typen sind verfügbar.

Auf Kundenwunsch Verarbeitung von PA 12 (VESTOSINT®).

Einsatzgebiete: Federn, Pumpengehäuse, Getriebegehäuse, Wasch- und Spülmaschinen, Fahrzeugbau (Kardanwellen), Dragéekessel, Dosieranlagen, Werkzeuge, Handräder, Armaturen, Filterplatten, Schlammbehandlungs- und Abwasseranlagen, Draht- und Gitterindustrie, Stanzteile, Sportgeräte, Beschläge, Rohrleitungen innen/außen, Behälter, Zellenradschleusen.

Eigenschaften:	Charakteristik:	Thermoplast
	Farbton:	nach Wahl
	Schichtdicke:	250 - 500 µm
	Zulässige Wärmebelastung, trocken:	+100° C (kurz 140° C)
	Zulässige Kältebelastung:	- 55° C
	Spezifisches Gewicht:	1,04 g/cm ³
	Shorehärte:	D 75
	Schmelzpunkt:	185° C
	Durchschlagfestigkeit:	10 - 40 kV/mm (je nach Farbe)
	Wärmeleitfähigkeit:	0,25 kcal/m h° C
	Wasseraufnahme:	0,5 - 1 %
	Vorbehandlung:	Antikorrosivstrahlung Sa 3 (DIN EN ISO 12944-4)

Für Planung und Fertigung von zu beschichtenden Konstruktionen gelten die Richtlinien der DIN EN 14879-1.