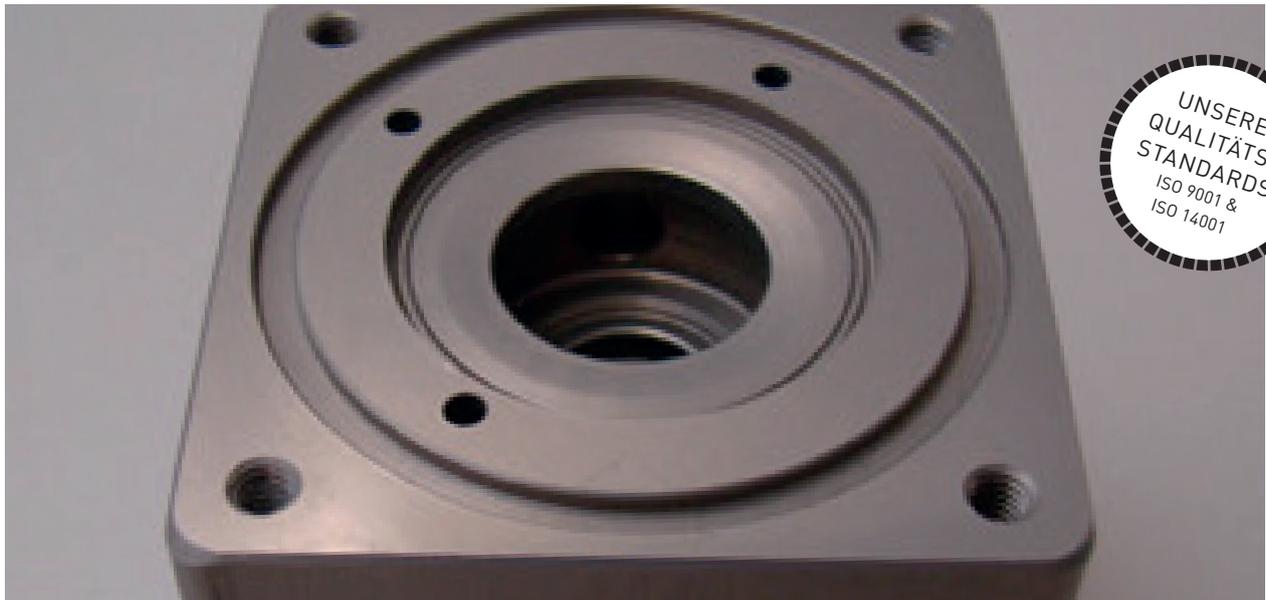


# EMATAL

## HERVORRAGENDE GLEITEIGENSCHAFTEN

Das Ematal-Verfahren veredelt Aluminiumbauteile mit einer verschleissfesten und gleitfähigen Oberfläche.

Beim Ematalieren wird in einem titanhaltigen Elektrolyten eine besonders kompakte Schutzschicht erzeugt. Diese Schicht wächst zu 80% in den Grundwerkstoff hinein, was zu einem sehr geringen Materialauftrag führt. Ematal-Beschichtungen haben eine opake, hellgraue bis bronzene Färbung und können durchgehend schwarz eingefärbt werden.



Aluminiumbauteil mit Ematal-Beschichtung in Eigenfärbung

## VORTEILE

- Gute Gleiteigenschaften
- Minimale Zunahme der Rauigkeit
- Schichthärten bis zu 600 HV
- Schichtdicken von 5 bis 30  $\mu\text{m}$
- Geringer Materialauftrag (20% der Schichtdicke)
- Hervorragende Masshaltigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis zu 200°C
- Hohe Korrosionsbeständigkeit bis 1200h nach ISO 9227
- Hohe Beständigkeit gegen verschiedene Säuren, Salze, Lösungsmittel und Schmierstoffe
- Angenehme Haptik

## ANWENDUNGSBEREICH

Ematal wird eingesetzt, wenn Reibung durch mechanischen Kontakt oder ein strömendes Medium minimiert werden soll:

- Ventiltechnik
- Düsen für Gase und Flüssigkeiten
- Pneumatik und Hydraulik
- Gleitlager
- Maschinen- und Anlagenbau
- Lebensmitteltechnik

Maximale Bauteilgrösse: 2500 x 500 x 1000 mm