

时间证明, 该涂层的防锈保护值得信赖

**DACROMET®** 在全球范围内被广泛应用于为各种类型金属件的防锈上, 已经有超过 35 年以上的历史。

- 非电解质干燥薄膜, 自带或不带润滑剂
- 水性涂料
- 钝化锌铝薄片, 且由黏合剂连接的专利产品
- 黏合剂含有氧化铬 ( $\text{Cr}^{3+}$  及  $\text{Cr}^{6+}$ )
- 银灰色金属外观

#### 特点与功能\*

- 摩擦系数范围 (ISO 16047):

DACROMET® 320 + PLUS® 或者 DACROLUB® 面涂 →  $\mu = 0.06 \sim 0.19$

DACROMET® 500 →  $\mu = 0.15 \pm 0.03$  无面涂

- 无氢脆现象
- 优异的安装性, 多重拧紧表现稳定 (配合含润滑剂的面涂)
- 良好的耐机械损伤性能 (测试方法: D24 1312, USCAR 32) 和耐化学性 (测试方法: VDA 621-412)
- 适合高温应用 (最高温度  $300^{\circ}\text{C}$ )
- 可涂饰涂层
- 导电性适用于大多数的实际应用
- 涂覆成本低
- 与铝复合显双金属性

#### 强耐腐蚀性\*

	涂覆量	盐雾试验 (ISO 9227)	循环实验
DACROMET® 320 / 500 等级 A	> 24 g/m <sup>2</sup>	> 240 小时且无白锈 > 600 小时且无红锈	
DACROMET® 320 / 500 等级 B	> 36 g/m <sup>2</sup>	> 240 小时且无白锈 > 1000 小时且无红锈	
DACROMET® 320 / 500 膜层厚	> 80 g/m <sup>2</sup>		> 15 Kesternich 周期

\*这些性能可能因基材, 零件几何形状和涂覆工艺的类型而异。



NOF METAL COATINGS  
GROUP



## 涂覆工艺

DACROMET® 可通过浸涂-离心，喷涂或浸涂-沥干式工艺批量处理或者配合工装的处理工艺。

## 健康与安全

- 水性涂料

## 该涂层符合以下企业的技术规范

- ABB (2062 0034-5)
- BERTIN (85DT88.068)
- BRED A (V.02.R02 MTE/STE/9609580 [0])
- CLIPPER (DC-064743-01)
- EDF (XMA0401T1)
- EURO TUNNEL (C46 000 MVT NYJX 2723)
- FIAMM DAE (Q-1-C-033)
- GEC ALSTHOM (PTG NTO 0432)
- JOHN DEERE (JDM F 13)
- LYONNAISE DES EAUX (97-10-dacr)
- MERCURY MARINE (M-124-P)
- RENAULT TRUCKS (01-71-4002)
- VOLVO TRUCKS (VCS 5752,52)
- MAN (MAN 183-2)
- IVECO (18-1101)

## 国际标准

**EN ISO 10683** – 该标准适用于紧固件：非电镀锌片涂层

**EN 13858** – 该标准适用于铁或钢部件上的非电镀锌片涂层

**ASTM F1136 / F1136 M** – 该标准适用于紧固件用锌/铝防锈保护涂层

