

# Austenitischer Stahl im Durchlauf phosphatiert

Mit der 2015 entwickelten und zum Patent angemeldeten Beschichtung „E-Molyphos“ will Anlagenbauer und Chemieentwickler Staku jetzt den Markt aufrollen. Nicht mehr nur ferritische Stähle können jetzt im Durchlauf elektrolytisch phosphatiert werden sondern auch austenitischer Werkstoff. Der neue Elektrolyt basiert auf der unter dem Namen „E-Phos“ geführten Zink-Calcium-Phosphatierung des Hauses. Die Innovation ist hier ein Zusatz, der dem E-Phos-Elektrolyten zugegeben wird und der abgeschiedenen Phosphatschicht selbstschmierende Eigenschaften gibt. Das neue System lässt sich in bestehende Anlagen integrieren. Art und Grad der Schmierung können nach Bedarf eingestellt werden. So lassen sich auch Edelstähle überziehen mit einer Kombination aus Phosphat und Schmierstoff in ein und demselben Durchgang.

Mit diesem System erhält man kohärente, stabile Phosphatschichten mit der optimalen Menge an Schmierstoff, so dass im günstigsten Fall auf den Auftrag weiterer Schmiermittel wie Ziehseifen verzichtet werden kann. Die Abscheidezeiten bei E-Molyphos entsprechen denen der E-Phos-Verfahren. So sind Einlaufgeschwindigkeiten bis 3 m/s möglich bei einer Beschichtungstrecke von nur 3,5 m. Auch mit Blick auf Korrosionsschutz bei der Zwischenlagerung fertig umgeformter Drähte erwartet Staku gegenüber rein phosphatierten Oberflächen Verbesserung.

Mit dem E-Molyphos-Verfahren kann man beim Ziehen weitestgehend auf Seifen, Stearate oder andere Schmiermittel verzichten, da E-Molyphos allen erforderlichen Schmierstoff bereits enthält. Durch die Neuentwicklung wird die Inline-Produktion auch in der Edelstahlumformung möglich. Dies gilt für endlos- wie auch für Stabmaterial wobei die Beschichtungsanlage mit der Umformeinheit verknüpft werden kann. Seit 1999 entwickelt Staku die E-Phos-Technik weiter. Bis dato sind weltweit 25 Anlagen in Betrieb für die Herstellung von Stahl- und Federdrähten, Kalttauch-, Spannstahl- und Sägedrähten. Mit der so genannten „Inline-Technologie“ konnte in vielen Bereichen die alte Tauchanlagentechnik ersetzt werden. Dies führte zu Einsparungen bei Investitions- und Produktionskosten. Die Verfahren stellen den Stand der Technik dar und ermöglichen die wirtschaftliche und umweltschonende Herstellung vorgenannter Drahtprodukte.

wire 2016, Halle 12 Stand A 63

## Staku-Anlagenbau GmbH

Bahnhofstraße 33-35, 35423 Lich  
Ansprechpartner ist Elisabeth Proksch  
Tel.: +49 6404 2031  
elisabeth.proksch@staku-gmbh.de  
www.staku-gmbh.de



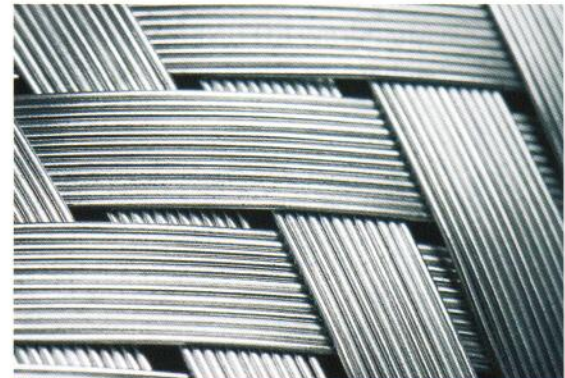
Auch Edelstähle lassen sich jetzt in ein und demselben Durchgang mit einer Kombination aus Phosphat und Schmierstoff überziehen.

Bild: Staku



netzwerkdraht

Drahtexzellenz aus Südwestfalen



» Draht  
verbindet



Halle  
Eingang Nord  
EN/08

join the best:  
4-8 April 2016  
Düsseldorf, Germany

Die Südwestfälische Drahtindustrie mit ihrem hohen technischen Standard bietet heute und morgen Qualitätsprodukte an.

Wir sind Ihr Ansprechpartner für Draht, Drahtverarbeitung und Dienstleistungen rund um den Draht!



netzwerkdraht e.V.

info@netzwerkdraht.de

www.netzwerkdraht.de