KOHLER

HANS KOHLER AG Claridenstrasse 20, Postfach CH-8022 Zürich Tel. 044 207 11 11, Fax 044 207 11 10 mail@kohler.ch

Produktegruppe «Bleche/Bänder» / Groupe de produits "Tôles / feuillards" Tel. 044 207 11 33, Fax 044 207 11 30

T22[™] – gefärbte Bleche *Tôles T22[™] colorées*

Das Beschichten der Bleche durch physikalische Gasphasenabscheidung, zumeist als PVD-Verfahren (Physical Vapour Deposition) bezeichnet, erzeugt eine homogene, verschleissbeständige und harte Oberfläche. Die Farben sind dauerhaft und reproduzierbar, und der Farbeindruck ist unabhängig vom Betrachtungswinkel des Materials.

PVD ist der Oberbegriff für eine Familie von Verfahren, durch die Dünnschichten auf Oberflächen aufgebracht werden. Der Schichtwerkstoff wird verdampft und an die Oberfläche eines Substrates angelagert. Um den Beschichtungswerkstoff der Oberflächenschicht aufzuschmelzen, werden verschiedene Verfahren eingesetzt, zum Beispiel energiereiche Kathodenstrahlen, Laserstrahlen, Dampfhochdruck oder mittels Plasma-Entladung. Dabei durchqueren dampfförmige Partikel eine mit Inertgas, meist Argon, gefüllte Vakuumkammer, um sich auf dem Trägermaterial abzusetzen. Die entstehende Beschichtung ist äusserst dünn, zumeist rund 0,3 µm. Dadurch bleibt die ursprüngliche Oberflächenstruktur weiterhin sichtbar.

Die auf der Rückseite abgebildeten Oberflächen und Kombinationen aus T22-Beschichtung und mustergewalzten Dekorblechen, gefärbt oder gefärbt/überschliffen, sind aus Neuherstellung ab Werk lieferbar.

Werkstoff

1.4301/304, weitere Werkstoffe auf Anfrage

Blechdicken

0,8 - 2,0 mm

Le revêtement des tôles par dépôt physique en phase vapeur, appelé principalement PVD (Physical Vapour Deposition), produit une surface homogène, résistante et dure. Les couleurs sont permanentes et reproductibles, et l'impression de couleur est indépendante de l'angle du matériau.

PVD est le terme générique pour une famille de procédés qui sont appliquées par de minces films sur des surfaces. Le matériau de revêtement est déposé par vaporisation sur la surface d'un substrat. Afin de permettre de fondre le matériau de revêtement sur une surface, différentes méthodes sont utilisées. Par exemple au moyen de rayons cathodiques à haute énergie, de rayons laser à haute pression de vapeur, ou encore au moyen d'une décharge de plasma. Pour se déposer sur le substrat, des particules vaporeuses traversent ce faisant un gaz inerte dans une chambre à vide, habituellement de l'argon. Le revêtement obtenu est très mince, généralement autour de 0,3 μm. Ainsi la structure originale de la surface reste visible.

Les revêtements et combinaisons de surfaces des tôles colorées T22 présentées au verso sont toutes disponibles de l'usine, sur nouvelle production.

Nuance d'acier inoxydable

1.4301/304, autres nuances d'acier sur demande

Epaisseur de tôle

0,8 - 2,0 mm



T22™ - Prestige Gold



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

T22™ - Onyx Black



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

T22™ - Quartz Bronze



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

T22™ - Prestige Rosy Gold



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

T22™- Sapphire Blue



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

T22™ - Champagne Nickel



Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline