

# ARNOLD<sup>®</sup> Seal

## Versiegelungen und Gleitbeschichtungen

- ⊕ Basisoberflächen
- ⊕ Gleitbeschichtungen
- ⊕ Versiegelungen
- ⊕ Versiegelungen mit integriertem Gleitmittel
- ⊕ Organische und anorganische Beschichtungen

➔ [www.arnold-fastening.com](http://www.arnold-fastening.com)



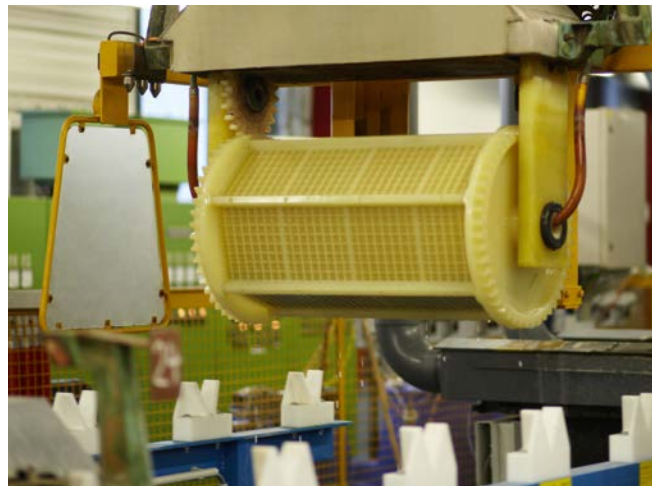
# ARNOLD® Seal – Versiegelungen und Gleitbeschichtungen

Das Spektrum bei ARNOLD UMFORMTECHNIK umfasst eine Vielzahl von Basisoberflächen mit den passenden Topcoats für die gewünschte Eigenschaften.

## Basisoberflächen

Gängige Oberflächen können in der hauseigenen Galvanik aufgebracht werden. Darüber hinaus steht uns ein Netzwerk von ausgezeichneten Partnern zur Verfügung, welche in der Lage sind eine optimale Oberfläche aufzubringen.

- + Galvanisch Zink mit diversen Passivierungen (CrVI-frei)
- + Galvanisch Zink-Nickel mit diversen Passivierungen (CrVI-frei)
- + Zinklamellenbeschichtungen diverse gängige Produktfamilien
- + Phosphatierungen
- + Weitere Basisoberflächen auf Anfrage

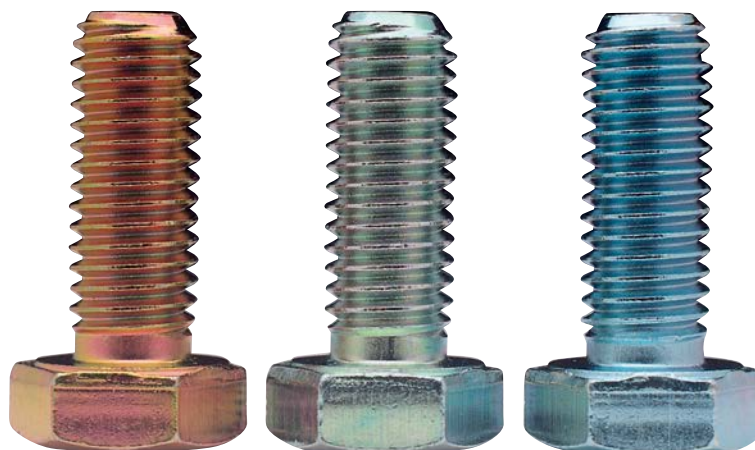


## Topcoats

ARNOLD UMFORMTECHNIK bietet diverse organische oder anorganische Deckschichten, Versiegelungen und Gleitbeschichtungen an. Aus einer Vielzahl an Möglichkeiten stehen die passenden Produkte für die galvanischen Oberflächen oder Zinklamellenbeschichtungen im Programm.

Die Gleitbeschichtungen erfüllen die Anforderungen der VDA 235-104 an den Reibwertkoeffizienten  $\mu_{ges}$  von 0,09 bis 0,14. Einstellung anderer Reibwertfenster auf Anfrage.

- + Gleitbeschichtungen
- + Versiegelungen
- + Versiegelungen mit integriertem Gleitmittel
- + Organische und anorganische Beschichtungen (auf Anfrage in verschiedenen Farben)



## ARNOLD Versiegelungen und Gleitbeschichtungen

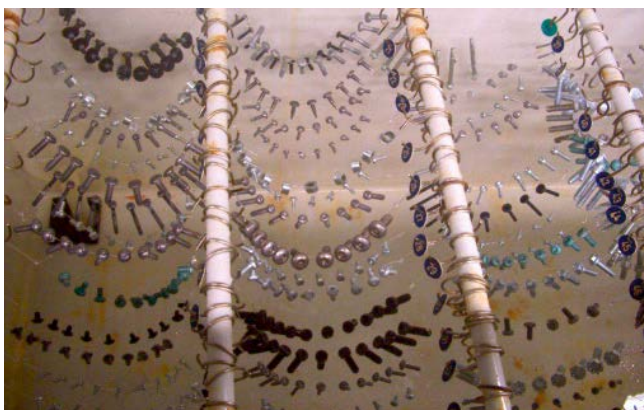
<b>Corcon®</b>	Versiegelungen zur Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit	<b>Achtung ohne Gleitmittel!</b> Nur anwendbar, wenn keine Anforderungen an Reibwertkoeffizienten gestellt werden.
<b>Combicon®</b>	Versiegelungen zur Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit mit integriertem Gleitmittel zur Einstellung des Reibwertkoeffizienten bei metrischen Gewinden	z.B.: VDA 235-104
<b>Fricon®</b>	Gleitbeschichtungen zur Einstellung des Reibwertkoeffizienten bei metrischen Gewinden	z.B.: VDA 235-104

## Korrosionsschutzeigenschaften

Die ARNOLD Korrosionsschutz Oberflächen erfüllen die Anforderungen der VDA 235-104 bzw. 105.

Überzug	VDA Of. Nr.	Gewinde-abmessungen <sup>1</sup>	Zinkkorrosion <sup>2</sup> (h)	Grundmetall-korrosion (h)
galv. Zinküberzug transparent passiviert <sup>3</sup>	—	Alle	72	240 <sup>2</sup>
galv. Zinküberzug Dickschicht passiviert <sup>3</sup>	20	Alle	96	240
galv. Zink-Nickelüberzug transparent passiviert <sup>3</sup>	25	Alle	120	720
galv. Zink-Nickelüberzug schwarz passiviert <sup>2</sup>	20	Alle	120	480
Zinklamellenüberzug mit oder ohne Top Coat silberfarben	40	>= M6	-	480
Zinklamellenüberzug mit oder ohne Top Coat silberfarben	42	>= M6	-	720
Zinklamellenüberzug mit Top Coat schwarz <sup>2</sup>	50	>= M8	240	480

1) Empfohlener Abmessungsbereich · 2) Nur mit Versiegelung · 3) Empfehlung für Cleancon®



### Hinweis

Die in der Tabelle für den Neutralen Salzsprühnebeltest nach DIN EN ISO 9227 angegebene Beständigkeitswerte beziehen sich auf die Prüfung beschichteter Schrauben unmittelbar nach der Beschichtung. Haftfestigkeiten, Abriebfestigkeiten und Oberflächenbeschädigungen, die durch Schütt- und Transportvorgänge beeinflusst werden, sind nicht berücksichtigt. Aus den Ergebnissen der Salzsprühnebelprüfung können keine Rückschlüsse auf das Korrosionsverhalten des Bauelementes in der Anwendung geschlossen werden. Das Korrosionsverhalten hängt vom Gesamtsystem des Verbaufalles ab.



# Die ARNOLD GROUP

Immer dort, wo der Kunde uns braucht

## Die ARNOLD GROUP

ARNOLD – dieser Name steht international für effiziente und nachhaltige Verbindungssysteme auf höchstem Niveau. Auf der Basis des langjährigen Know-hows in der Produktion von intelligenten Verbindungselementen und hochkomplexen Fließpressteilen hat sich die ARNOLD GROUP seit mehreren Jahren bereits zu einem umfassenden Anbieter und Entwicklungspartner von komplexen Verbindungssystemen entwickelt. Mit der Positionierung „BlueFastening Systems“ wird diese Entwicklung nun unter einem einheitlichen Dach kontinuierlich weitergeführt. Engineering, Verbindungs- und Funktionselemente sowie Zuführ- und Verarbeitungssystem aus einer Hand – effizient, nachhaltig und international.



### ARNOLD FASTENING SYSTEMS

Rochester Hills  
USA



### ARNOLD TECHNIQUE FRANCE

Anneyron  
Frankreich



### ARNOLD UMFORMTECHNIK

Ernsbach  
Deutschland



### ARNOLD UMFORMTECHNIK

Dörzbach  
Deutschland



### ARNOLD FASTENERS SHENYANG

Shenyang  
China

### ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

Carl-Arnold-Straße 25  
D-74670 Forchtenberg-Ernsbach  
T +49 7947 821-0  
F +49 7947 821-111

### ARNOLD FASTENING SYSTEMS Inc.

1873 Rochester Industrial Ct, Rochester Hills, MI 48309-3336, USA  
T +1 248 997-2000  
F +1 248 475-9470

### ARNOLD TECHNIQUE FRANCE S.A.

4, rue St Didier  
F-26140 Anneyron  
T +33 475 313260  
F +33 475 314440

### ARNOLD FASTENERS (SHENYANG) Co., Ltd.

No. 119-2 Jianshe Road  
CN-110122 Shenyang  
T +86 24887 90633  
F +86 24887 90999