

Die gängigsten **microcor®** Verfahrenskombinationen und Eigenschaften

Verfahrens- ablauf	microcor® 200	microcor® 300	microcor® 350	microcor® 400	microcor® 500	microcor® 600	microcor® Spezial
Zinkphosphat	x	x	x	x	x	x	x
Zn-Grundierung	-	-	x	x	x	x	x
Zn-Grundierung	-	-	-	x	x	x	x
Zn-Grundierung	-	-	-	-	-	-	x
org. Deckschicht	x	x	x	-	x	x	x
org. Deckschicht	x	x	x	-	-	x	x
Versiegelung	-	x	-	-	-	-	-
Schichtstärke in my	ca. 12	ca. 12	ca. 15	ca. 15	ca. 17	ca. 20	ca. 23
Temperatur - beständigkeit kurzzeitig bis zu	200° C	200° C	200° C	250° C	200° C	200° C	200° C
Salzsprühtest (DIN50021 SS)	im Einzelfall abzustimmen		240 h	720 h	720 h	1000 h	2000 h
Kesternichtest (DIN 50018 SFW 2,0S) bis zu	-		3R	3R	5R	7R	10R
Farben	Standardfarben silbern/schwarz sonstige Farben nach Absprache			silbern	silbergrau/ silbern	Standardfarben silbern/ schwarz sonstige Farben nach Absprache	
Besonderheiten	einstellbare Gleiteigenschaften, elektrisch isolierend, Ausschluss von Kontaktkorrosion			elektrisch leitend, daher schweißbar	einstellbare Gleiteigen- schaften, verzögert Zn-Korrosion (Weißrost)	„Problemlöser“ für besonders hohe Ansprüche durch Mehrfachbehandlung	