



## Spezialprodukte/Patente

### ZinkPlus®

Wenn an thermische Spritzschichten erhöhte Anforderungen gestellt werden, im Hinblick auf

- Korrosionsschutzeigenschaften
- Reduzierung der Weißrostbildung
- Erhöhung der Haftfestigkeit
- Reduzierung des Abriebs
- Erhöhung des Reibwertes
- Reinigung

empfehlen wir unsere patentierte ZinkPlus-Beschichtung. Durch die spezielle Zusammensetzung verlängern bzw. erhöhen wir die vorbeschriebenen Eigenschaften nachweislich um mindestens das Doppelte.

### Ultrastrong-Oberfläche – ein weiteres unverwüstliches Patent der Firma Hundt GmbH.

Wir sind weltweit die erste Firma, die auf extrem belasteten Metalloberflächen eine hochabriebfeste und designgeprägte Steinoptikoberfläche mit Abriebwerten, die Granit nahekommen, herstellen. Entwickelt für alle Anwendungen. Geeignet, um den höchsten Anforderungen gerecht zu werden, um in privaten & öffentlichen Bereichen mit Personenverkehr, Säure/Laugenbelastung und UV-Beständigkeit zu punkten.

**Ultrastrong- Oberfläche ist unter anderem auf dem problematischen Werkstoff Aluminium applizierbar.**

## Fachleute

Unsere langjährig erfahrenen Fachleute sind ausgebildete

- Lackierer
- Metallisierungs-Fachkräfte
- Sandstrahl-Spezialisten
- KOR-Schein-Inhaber
- Beschichtungsinspektoren



## Kontakt

Gewerbering 11 + 13  
96253 Untersiema  
Telefon 0 95 65/61 59 68-0  
Telefax 0 95 65/61 59 68-99  
E-Mail [info@hundt-metall.de](mailto:info@hundt-metall.de)  
[www.hundt-metall.de](http://www.hundt-metall.de)



**HUNDT**   
Metallbau - Oberflächentechnik



**Oberflächentechnik**  
Innovationen für Oberflächen

## Industrielackierung

- Verarbeitung von Materialien mit Pulverpistolen, Airless Elektrostatik sowie mit klassischen Becherpistolen zur Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit (bis C5 hoch)
- zur Verbesserung des Aussehens oder zur Herstellung einer Antigrafitti-Oberfläche auf vorhandenen Systemen

Mit allen am Markt gängigen Materialien wie z.B.

- Epoxid und PU-Materialien
- Zinklamellen
- Zinkphosphaten
- Nanolacken

mit oder ohne Einbrennvorgang



**Interne Prüfungs- und Dokumentationsmöglichkeiten**

- Schichtdickenmessungen
- Haftzugsprotokolle
- Glanzgradfeststellung
- Rauheitsmessungen
- Gitterschnittprüfung
- Oberflächenspannungsmessung
- Rautiefenmessung



## Sandstrahlen

Die Voraussetzung für eine gute Oberfläche ist die Vorbereitung. Hier stehen verschiedene Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung.

**Strahlmittel**

- Glasperlen
- Stahlkugeln
- Korund
- Stahlkies

**Verwendungszweck**

- polieren
- verfestigen
- Untergrundvorbereitung
- entrostet /Untergrundvorbereitung

maximale Bearbeitungsgröße 5,5 x 7 x 3 m, andere Größen und Arbeiten Vorort auf Anfrage

## Thermisches Spritzen

Pulver und Drahtflammspritzen zum Verbessern oder Verändern der Eigenschaften wie: Korrosionsschutz, Verschleiß, Isolierung, Abschirmung, Gleiteigenschaften, Dekoration usw.

**Wir verarbeiten mit unseren Lichtbogenanlagen ständig und in größeren Mengen folgende Materialien:**

- Aluminium
- Zink
- Zinn
- Zink/Aluminium

**Des Weiteren sind viele weitere Materialien möglich:**

- Kupfer
- Nickel
- Monel
- Messing
- Bronze
- Molybdän uvm.

Maximale Bearbeitungsgröße 5,5 x 7 x 3 m, andere Größen und Arbeiten Vorort auf Anfrage

Bei der Verarbeitung von rotationsorientierten Teilen hat sich die Firma Hundt Metallbau GmbH einen Namen gemacht. Zudem bieten wir nebst Handbeschichtungsplätzen auch eine Roboterbearbeitung mit sehr kleinen Toleranzen und Schichtdickenstreuungen.