



The Coatinc Company®

Wir veredeln Träume

www.coatinc.com

SCHLOSSERKUNDEN



DEUTSCHLAND • NIEDERLANDE • BELGIEN • TÜRKEI • TSCHECHIEN • SLOWAKEI • MEXIKO

500 JAHRE FAMILIENUNTERNEHMEN  WIR VEREDELN TRÄUME



INNOVATION AUS TRADITION SEIT MEHR ALS 500 JAHREN

The Coatinc Company (TCC) mit Sitz im Siegerland hat sich seit 1502 von einer traditionellen Stahlschmiede hin zu einem der führenden Dienstleister im Bereich der Oberflächenveredelung entwickelt und wird heute in der 17. Generation geführt.

Die Verfahrensbandbreite erstreckt sich dabei von der Normaltemperatur-, Hochtemperatur- und Schleuderverzinkung bis zur Pulver- und Nassbeschichtung. Damit einhergehend sind auch das Duplex-Verfahren sowie die Passivierung und Anodisierung, abgerundet durch ein vielfältiges Serviceangebot und Leistungsspektrum.

Im Mittelpunkt unseres Handelns stehen stets die Wünsche und Bedürfnisse unserer Kunden, für welche wir segmentbezogene, bedarfsgerechte Strategien und Leistungen in optimaler Qualität entwickeln.



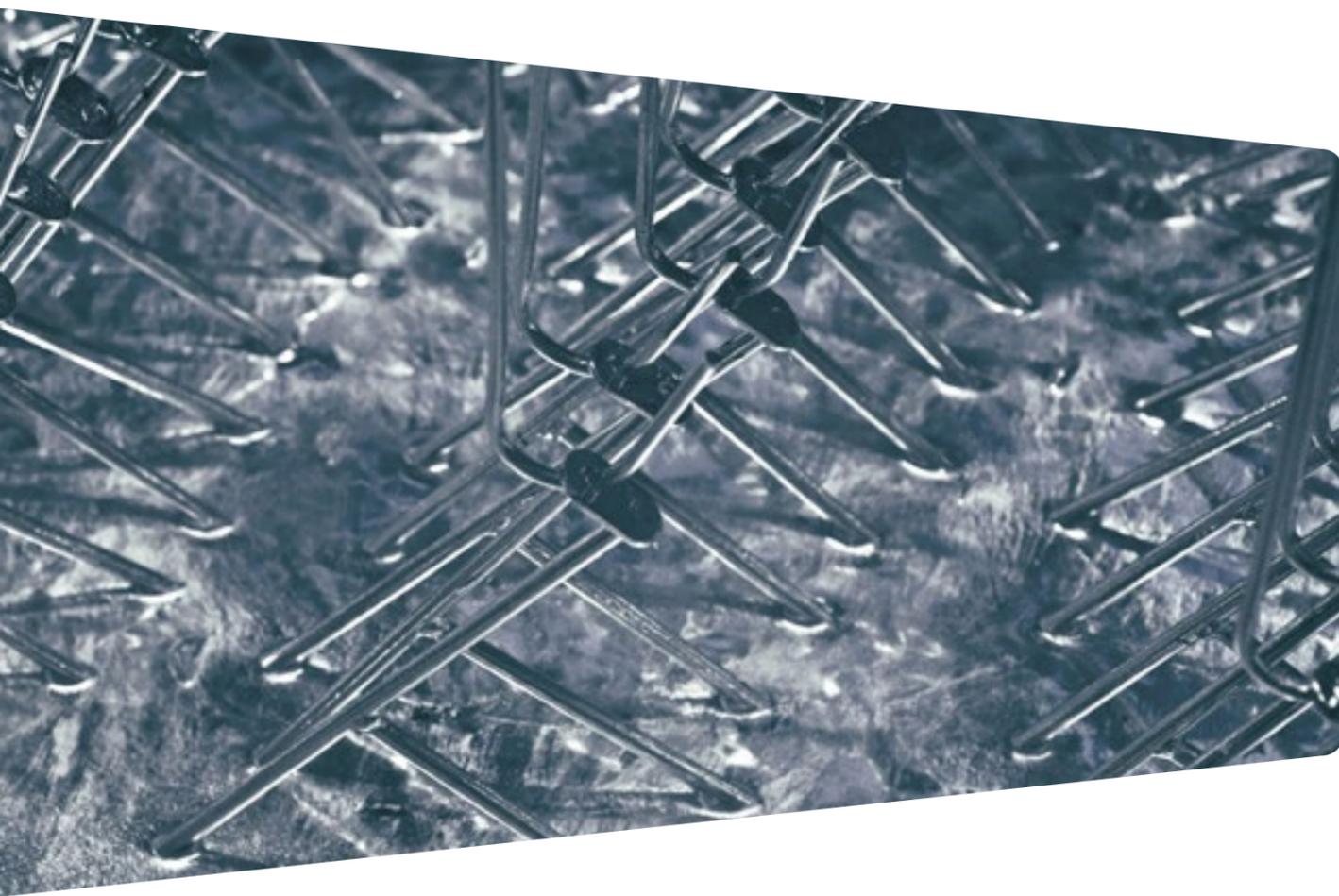
HOCHZEIT MIT LANGZEITWIRKUNG STAHL UND ZINK

Beim Verzinkungsprozess diffundieren Stahl und Zink zu einer untrennbaren Verbindung. Zink dient dem Stahl als Opferanode, die ihn so lange vor Korrosion schützt, bis es sich selbst vollständig verbraucht hat und das Produkt nachhaltig für Generationen schützt.

Nachhaltigkeit ist das, was wir täglich realisieren, indem wir die Lebensdauer von Stahl- und Metalloberflächen durch unsere Veredelungsverfahren konkurrenzlos steigern. Dies reduziert nicht nur den Aufwand für Wartung, Reparatur oder Austausch, sondern senkt auch die Kosten und minimiert den Verbrauch von Ressourcen.

Wir sorgen dafür, dass Sie solange wie möglich von den Ergebnissen unserer Arbeit profitieren: durch unser Leistungsspektrum ebenso wie durch unser Serviceangebot.





HTV-VERFAHREN BESONDERS NACHHALTIG CO₂-NEUTRAL UND FREI VON MIKROPLASTIK

Treibhausgase gehören zu den größten Ursachen für den menschengemachten Klimawandel. Als Unternehmen aus der Schwerindustrie sehen wir uns in der Verantwortung, aktiv für einen langen Fortbestand unserer Erde zu arbeiten. Dafür investieren wir immer in neueste Technologien wie der Hochtemperaturverzinkung. Coatinc PreGa arbeitet mit induktionsbeheizten Kesseln und verzichtet damit vollständig auf fossile Brennstoffe: Da Coatinc PreGa nur mit Strom heizt, wird lokal kein CO₂ verbraucht. Da es sich zudem ausschließlich um Strom aus regenerativen Energiequellen handelt, ist die Produktion sogar CO₂-neutral. Außerdem funktioniert die Hochtemperaturverzinkung ohne Blei: Die vollgekapselte Vorbehandlung umfasst ein „In-Process-Recycling“ der Chloride - die Filteranlagen reduzieren die Emissionen auf bis zu 50 % des zulässigen Grenzwertes.

- Kernprozess ohne fossile Brennstoffe
- Keine lokalen CO₂-Emissionen dank induktiv beheizter Verzinkungskessel
- Strom aus 100 % regenerativer Energie ermöglicht CO₂-Neutralität
- Individuell einstellbare Zinkschichtdicken schonen Ressourcen
- Bleifreie Schmelze nach RoHS – alt und neu
- Vollgekapselte Vorbehandlung mit „In-Process-Recycling“ der Chloride
- Prozess-Emissionen auf 50 % des Grenzwertes reduziert
- Frei von Mikroplastik

Außerdem ist jedes unserer Verzinkungsverfahren ressourcenschonend und daher 'natürlich nachhaltig': Stahlbauteile werden durch die Oberflächenveredelung dauerhaft vor Korrosion geschützt - das macht sie wesentlich länger haltbar. Bauteile oder ganze Konstrukte müssen daher viel seltener erneuert oder ausgetauscht werden.

VORTEILE DER HTV HART, LEICHT UND PASSGENAU

Die Hochtemperaturverzinkung schützt so zuverlässig wie die Normaltemperaturverzinkung. Doch bringt die HTV eine bessere Passgenauigkeit und Beschichtbarkeit bei geringerer Gewichtszunahme.

Passgenauigkeit

Die Verzinkungstemperatur ist höher als bei der normalen Feuerverzinkung. Daher ist Zinklegierung flüssiger und läuft leichter am Bauteil ab. Haben wir Ihre Bauteile vorab abgestimmt, verzinken wir so auch kleinste Bohrungen und Gewindeteile ohne nachzuarbeiten.

Beschichtbarkeit

Die HTV gibt uns mehr Kontrolle über die Zinkschichtdicke. Damit arbeiten wir genauer an jeder Oberfläche - unabhängig vom Material. Wir verhindern damit unkontrolliertes Anwachsen der Zinkschichten, wie auf Schweißnähten oder im Kantenbereich. So vermeiden Sie Feinverputzarbeiten im Nachhinein. Die Mikrorauigkeit der Zinkschicht erleichtert es Ihnen, weitere Beschichtungssysteme anzubringen. Die Oberfläche hat dauerhaft einen besseren Haftgrund.

Extrem dünn, extrem hart

Durch die hohe Temperatur erzeugen wir eine Eisen-Zink-Legierung mit stärkerer Oberflächenhärte. Diese Oberfläche bringt bessere Abrieb- und Verschleißigenschaften mit sich. Das ist beispielsweise bei Bauteilen aus der Automobilindustrie enorm wichtig, denn die harte Oberfläche bildet einen Schutzpanzer gegen Steinschläge und Hagel. Die Zinkschichtdicken sind zudem dünner und leichter als bei anderen Verfahren.

Geringe Gewichtszunahme

Da der Verzinkungsprozess haargenau gesteuert werden kann und bereits eine sehr dünne Schicht sehr hart ist, sparen wir Ressourcen ein. Ihr Material ist schlaggeschützt, aber kaum schwerer als vor der Behandlung.

AUF EINEN BLICK

UNSERE LEISTUNGEN

FEUERVERZINKUNG



Feuer-
verzinkung

HOCHTEMPERATUR- VERZINKUNG



Hochtemperatur-
verzinkung

PULVERBESCHICHTUNG



Pulver-
beschichtung

DUPLEX



Duplex
Zn + Pulver



Duplex
Zn + Nass

PASSIVIERUNG



Passivierung

LOGISTIK

LOGISTIKMANAGEMENT
ONE-STOP-SHOP
24H/48H SERVICE



Logistik

SERVICES

SANDSTRAHLEN, ENTLACKEN, ENTZINKEN
VERZINKUNGSGERECHTES BOHREN
ZUSATZARBEITEN



Werkstoff-
vorbereitung

NACHBEARBEITUNG

INDUSTRIELLES FEINVERPUTZEN
DEKORATIVES FEINVERPUTZEN
ZUSATZARBEITEN



Nach-
bearbeitung

ZUSATZLEISTUNGEN

ALLES AUS EINER HAND
PERSÖNLICHE BERATUNG



Qualitäts-
management



Beratung



UNSERE VERFAHREN FÜR SCHLOSSERKUNDEN



Feuerverzinkung

FEUERVERZINKUNG

Durch Eintauchen von Stahl in geschmolzenes Zink bei 450 °C bildet sich an der Berührungsfläche eine widerstandsfähige Legierungsschicht aus Eisen und Zink und darüber eine sehr festhaftende reine Zinkschicht. Zink dient als Opferanode, die den darunter liegenden Stahl so lange vor Korrosion schützt, bis sich die Eisen-Zink-Legierungsschicht vollständig verbraucht hat.



Hochtemperaturverzinkung

HOCHTEMPERATURVERZINKUNG

Hochtemperaturverzinkung ist ein weiterentwickeltes, einzigartiges Schmelztauchverfahren, bei dem Stahlteile unserer Schlosserkunden bei Temperaturen von 560 bis 620°C in einem keramisch und induktiv beheizten Bad veredelt werden. Hierbei können je nach Kundenwunsch sehr dünne Zinkschichten ab ca. 25 µm bis hin zu 80 µm gemäß DIN EN ISO 1461 aufgebracht werden. Die Schutzwirkung einer hochtemperaturverzinkten Zinklegierungsschicht ist dabei in ihrer Wirkungsweise identisch mit der Normaltemperaturverzinkung, jedoch mit folgenden zusätzlichen Vorteilen:

- Erhalt der Passgenauigkeit
- Beschichtbarkeit
- geringe Gewichtszunahme
- höhere Oberflächenhärte
- extrem dünn, extrem hart
- verbesserte Abrieb- und Verschleißigenschaften
- optimales Preis-Leistungsverhältnis



PULVERBESCHICHTUNG

Die Pulverbeschichtung ist ein Beschichtungsverfahren, bei dem ein elektrisch leitfähiger Werkstoff mit farbigem Pulverlack beschichtet wird. Es werden Pulverlacke auf Basis von Polyesterharz (SP) als Standard für den Außeneinsatz verwendet, bei mehrschichtigen Systemen kommt Epoxidharz hingegen als Grundschicht zum Einsatz.



DUPLEX

Das Duplexverfahren ist ein hochwertiges Korrosionsschutzsystem, das aus einer Verzinkung in Kombination mit einer oder mehreren nachfolgenden, farbigen Pulverbeschichtungen besteht.



Doppelte oder mehrschichtige Systeme sind zu empfehlen bei Küsten- oder Außeneinsatz, in Industriegebieten, in chemisch belasteten Umgebungen, bei Streusalz-Einsatz in Tunneln oder auf Brücken und bei Produkten, bei denen man eine lange Lebensdauer erreichen möchte.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- funktionell und dekorativ
- sehr gute Optik in Ihrer Farbwelt
- deutlich erhöhte Schutzdauer durch Synergie-Effekt
- besonders witterungsbeständig
- gute UV-Beständigkeit
- bessere Farbstabilität
- Einsparung von Geld, Zeit und Ressourcen



Passivierung

PASSIVIERUNG

Durch die Passivierung (Glanzerhaltung) wird die chemische Reaktion des Zinks mit Stoffen der Umgebung verhindert bzw. stark verlangsamt. Damit verbessern Passivierungsschichten das Korrosionsverhalten des Zinküberzuges, die Metallobjekte werden perfekt vor Witterungseinflüssen geschützt und mit besonderem Glanz versehen. Das eröffnet neue Gestaltungsmöglichkeiten und bietet eine optimale Alternative zum farbigen Anstrich.





UNSERE SERVICES FÜR SCHLOSSERKUNDEN

Oberflächenveredelung ist sehr viel, aber nicht alles. Genauso wichtig ist es, unseren Kunden Mehrwerte rund um ihre Produkte zu schaffen. Aus Erfahrung wissen wir, worauf es unseren Schlosserkunden ankommt und wie wir ihnen das Leben leichter machen können. Neben kompetenten Mitarbeitern für das Verzinken stehen unsere Spezialisten für die Pulverbeschichtung sowie Disponenten und Speditionskaufleute für die weitere Abwicklung verschiedener Dienstleistungen zur Verfügung.

Services wie Sandstrahlen vor dem Verzinkungsprozess sowie das Entlacken als auch das Entzinken und verzinkungsgerechte Bohrungen bieten wir daher ebenso an wie die Glanzerhaltung. Nach dem erfolgten Verzinken optimiert die Nachbearbeitung in Form des industriellen DIN-Verputzens oder des Premiumverputzens auf Kundenwunsch das Gesamtergebnis Ihrer Produkte. Darüber hinaus bieten wir den Service des dekorativen Feinverputzens für die anschließende Pulver- oder Nassbeschichtung.



LOGISTIK-LEISTUNGEN FÜR SCHLOSSERKUNDEN

Speziell für unsere Schlosserkunden bieten wir individuelle Logistiklösungen, angefangen beim Tourendienst über den lückenlosen Tag- und Nacht-Service bis hin zur Organisation von Groß- und Schwertransporten. Ein starkes Tourendienstteam – bestehend aus festen Ansprechpartnern im Innendienst und Stammfahrern – betreut Schlosser und Metallbauer und sorgt für verlässliche Anfahrtstage. Selbstverständlich entwickeln diese mit unseren Kunden auch flexible Lösungen in Bezug auf logistische Fragen und Individualwünsche, inklusive Baustellenanfahrten. Sprechen Sie uns gerne an, und wir finden auch für Sie die ideale Lösung.

**INDIVIDUELLE
LOGISTIKLÖSUNGEN**

**TOURENDIENST UND
SONDERFAHRTEN**

**ORGANISATION
VON GROß- UND
SCHWERTRANSPORT**

**24H/48H
SERVICE**



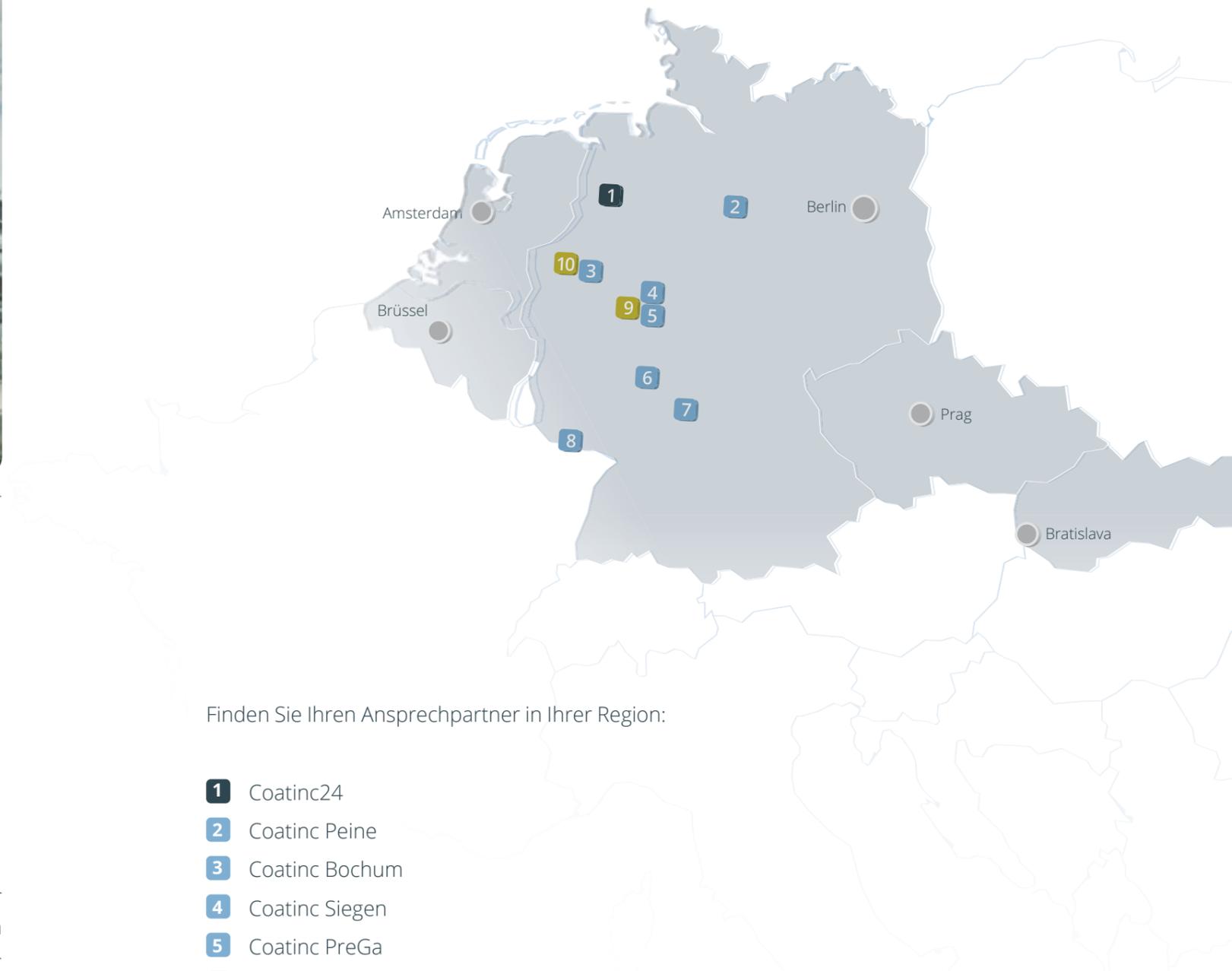
Die Abbildung zeigt die Skulptur „Das letzte Luftschiff“ von Michael Ehlers auf der Landesgartenschau Würzburg.

UNSER KNOW-HOW FÜR SCHLOSSERKUNDEN

Durch eine enge Zusammenarbeit kennen wir die unterschiedlichen Anforderungen unserer Schlosser und Metallbauer. Eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sowie ein regelmäßiger Austausch von Erfahrungswerten sind für uns die Grundvoraussetzung unseres Handelns und führen zum langfristigen Erfolg auf beiden Seiten.

Als unser Kunde werden Sie flächendeckend, individuell, bedarfsgerecht und schnell von fachkompetenten Mitarbeitern betreut. Unser One-Stop-Shop-Gedanke steht für den vollumfänglichen Leistungsanspruch von The Coatinc Company, wobei Ihre persönliche Betreuung und Ihre individuellen Wünsche stets im Vordergrund bleiben.

UNSERE STANDORTE IN DEUTSCHLAND DAS COATINC NETZWERK



Finden Sie Ihren Ansprechpartner in Ihrer Region:

- 1** Coatinc24
- 2** Coatinc Peine
- 3** Coatinc Bochum
- 4** Coatinc Siegen
- 5** Coatinc PreGa
- 6** Coatinc Rhein-Main
- 7** Coatinc Würzburg
- 8** Coatinc Becker
- 9** ESP Pulverbeschichtung *
- 10** ESP Pulverbeschichtung *

- Standorte
- Beteiligungen
- Vertriebsgesellschaften

* Die Leistungen in unseren Beteiligungen können von dieser Broschüre abweichen. Gerne nennen wir Ihnen die dort zuständigen Ansprechpartner auf Wunsch.

THE COATINC COMPANY HOLDING GMBH

Sitz der Geschäftsführung
Carolinenglückstraße 6-10
44793 Bochum
Telefon: +49 234 52905-25
Telefax: +49 234 52905-15
E-Mail: holding-de@coatinc.com

COATINC PEINE GMBH

Betriebsstätte der Coatinc Bochum GmbH
Ackerköpfe 7
31249 Hohenhameln/Mehrum
Telefon: +49 5128 9406-0
Telefax: +49 5128 9406-70
E-Mail: peine@coatinc.com

COATINC24

Betriebsstätte der Coatinc Bochum GmbH
Ottostraße 5
27793 Wildeshausen
Telefon: +49 4431 7397-719
Telefax: +49 4431 7397-535
E-Mail: info@coatinc24.com

COATINC SIEGEN GMBH

Hüttenstraße 45
57223 Kreuztal
Telefon: +49 2732 796-0
Telefax: +49 2732 796-240
E-Mail: siegen@coatinc.com

COATINC BOCHUM GMBH

Carolinenglückstraße 6-10
44793 Bochum
Telefon: +49 234 52905-0
Telefax: +49 234 52905-30
E-Mail: bochum@coatinc.com

COATINC BECKER

Betriebsstätte der Coatinc Siegen GmbH
Zum Geisberg 1
66740 Saarlouis
Telefon: +49 6831 8907-0
Telefax: +49 6831 8907-33
E-Mail: becker@coatinc.com

COATINC PREGA GMBH & CO. KG

Hüttenstraße 45
57223 Kreuztal
Telefon: +49 2732 796-100
Telefax: +49 2732 796-180
E-Mail: prega@coatinc.com

COATINC WÜRZBURG GMBH

Edekastraße 5
97228 Rottendorf
Telefon: +49 9302 9061-0
Telefax: +49 9302 2279
E-Mail: wuerzburg@coatinc.com

COATINC RHEIN-MAIN GMBH & CO. KG

Industriestraße 7
68649 Groß-Rohrheim
Telefon: +49 6245 22-0
Telefax: +49 6245 22-66
E-Mail: rhein-main@coatinc.com

COATINC IM WORLD WIDE WEB

Besuchen Sie unsere
Internetseite unter
www.coatinc.com
oder folgen Sie uns
auf unseren Kanälen
in den sozialen Medien.



UNSERE ZERTIFIZIERUNGEN AUF EINEN BLICK



IFO Institut für
Oberflächentechnik
GmbH
Konformität der werkseigenen Produk-
tionskontrolle gemäß DAST-RIU 022
nachgewiesen durch Zertifikat



IFO Institut für
Oberflächentechnik
GmbH
Überwachung der werkseigenen Produk-
tionskontrolle Feuerverzinkung gem. EN 1090
nachgewiesen durch Bescheinigung



Sie wünschen detaillierte Informationen zu einem Fachbereich oder benötigen spezielle technische Angaben? Einfach telefonisch bestellen oder downloaden unter www.coatinc.com/downloads.