

HINWEISE - WAS MAN WISSEN SOLLTE:

Die Pulverbeschichtung alleine stellt keinen echten Korrosionsschutz dar.

- 1)** Ob Korrosionsschutz notwendig ist, ist von Ihnen zu prüfen, - bitte sprechen Sie mit uns darüber. Wir beraten Sie gerne.
- 2)** Nachträgliches Bearbeiten der Werkstücke: Beispielsweise schneiden, bohren, biegen, usw., kann zu Beschädigungen der Oberflächenbeschichtung führen, wobei hier jede Gewährleistung entfällt.
- 3)** Beschriftung: Vermeiden Sie in jedem Falle die Beschriftung Ihrer Teile mit wasserfesten Faserstiften.
- 4)** Aufkleber aus selbstklebenden Materialien möglichst nicht auf die zu beschichteten Seiten aufbringen.
- 5)** Silikon lässt keine Beschichtungen zu. Vermeiden Sie daher bitte unbedingt Silikon. Silikon schließt unsere Gewährleistung aus.
- 6)** Fett/Ölbelastungen im Inneren von Konstruktionen sind erst erkennbar, wenn die Beschichtung aufgebracht ist. Die hohen Temperaturen verflüssigen diese und führen zu gelblichen Flecken. Haftungsverlust ist an ölbelasteten Bereichen vorprogrammiert und schließt unsere Gewährleistung aus.
- 7)** Walzhaut und Zunder bietet keinen optimalen Haftungsgrund und muss mittels Strahlen entfernt sein.
- 8)** Laserzuschnitte müssen mit Stickstoff geschnitten sein, andernfalls bildet sich an der Schnittkante eine Oxidschicht, die sich wie Walzhaut und Zunder verhält. Das Entfernen dieser Oxidschicht an den Kanten ist sehr aufwendig und es empfiehlt sich bereits im Vorfeld darauf zu achten, dass zu beschichtende Teile mit Stickstoff geschnitten werden.
- 9)** Spachteln: Falls Sie Teile vor Beschichtung spachteln, dürfen unter keinen Umständen übliche Spachtelmedien auf Polyester- oder Epoxidbasis verwendet werden. Diese verfügen nicht über die notwendige thermische Stabilität und sind auch nicht elektrisch leitfähig. Bitte sprechen Sie unbedingt mit uns, bevor Sie Spachtelarbeiten an der zu beschichtenden Ware vornehmen.
- 10)** Strahlen mit abrasiven Medien (Korund, Strahlkies) führt zu einer Oberflächenvergrößerung, jedoch auch zu einer massiven Korrosionsgefahr. Idealerweise sollten kugelförmige Strahlmittel (Stahlkugeln, Glasperlen) verwendet werden.
- Generell gilt: Gestrahlte Teile sollten zügig pulverbeschichtet werden -
- 11)** Rost (Oxid) ist kein guter Beschichtungsuntergrund und vermindert die Haftung extrem. Daher müssen angerostete Teile in jedem Falle entrostet werden.

12) Krater und scharfe Kanten haben ihre Tücken. Das Beschichtungsmaterial neigt zur Kantenflucht. Bei Kratzern auf der Oberfläche gilt die Faustregel, dass jede Unebenheit die man mit der Fingerspitze fühlen kann, später an der fertigen Beschichtung sichtbar sein wird.

13) Lötungen werden mit Flussmitteln ausgeführt, die Kontamination durch glasharte Rückstände aufweisen. Diese müssen entfernt werden durch Strahlen, Beizen oder gründliches Putzen. Bitte beachten Sie auch, dass sich weichgelötete Teile bei Einbrenntemperaturen zwischen 180°C und 210°C zerlegen.

14) Gussteile: Ausgasungen von Gussteilen finden bei allen Arten des Guss statt. Für die Pulverbeschichtung ist am besten die Methode des Vacuumgussverfahrens geeignet.

15) Verzinkte Teile: Bei verzinkter Ware/Duplex-Verfahren kommt es je nach Stahl-/Zinkqualität zu Ausgasungen während der Einbrennphase. Es bilden sich evtl. kleine Hohlräume, die beim Einbrennen des Pulvers Krater oder Blasen erzeugen können. Um dies zu minimieren, kann man folgendes empfehlen:

- Informieren Sie Ihren Verzinkungsbetrieb, dass die Ware pulverbeschichtet werden soll.
- Die verzinkte Ware soll frei von Weißrost sein und keine zu hohe Zinkschichtdicke haben.
- Nach dem Verzinken sollte die Ware zügig pulverbeschichtet werden -

16) VA-Ware hat nur eine geringe Rauhtiefe, wodurch nur mit einer geringen Haftfestigkeit der Pulverbeschichtung gerechnet werden kann. Hier hilft nur Strahlen, aber bitte mit ferritfreien Materialien, damit keine Oxydationsgrundlagen geschaffen werden.

17) Vorlackierungen: Unabhängig welcher Herkunft, - hier erfolgt die Pulverbeschichtung grundsätzlich auf Risiko des Auftraggebers.

18) Farbabweichungen: Für Farbabweichungen von vorliegenden Mustern kann keine Haftung übernommen werden. Dies gilt auch dann, wenn die von uns gelieferten oder bearbeiteten Gegenstände untereinander geringe Farbabweichungen aufweisen.

19) Aufhängebohrungen: Damit wir Ihre Teile pulverbeschichten können, müssen Aufhängebohrungen vorhanden sein. Bei Rohren haben wir die Möglichkeit der gesteckten Aufhängung.

20) Unser Verpackungsmaterial: Luftpolsterfolien, Kartonagen, Papplagen, etc. sind ausschließlich als Transportschutz zu verstehen und nicht zur Einlagerung der beschichteten Materialien zu verwenden.

Folien besitzen beispielsweise Weichmacher, die in Verbindung mit Wärme, Feuchtigkeit oder Sonneneinstrahlung die Oberfläche beschädigen können.

21) Reinigung und Pflege erhält das dekorative Aussehen.

- Reines Wasser bis ca. 25°C Temperatur, mit geringem Zusatz eines PH-neutralen Reinigers -
- Nur weiche Materialien zur Reinigung verwenden, bitte keine kratzenden Gegenstände -
- Niemals Lösemittel oder halogenierte Kohlenwasserstoffe verwenden -

Falls Sie noch offene Fragen haben, stehen wir Ihnen selbstverständlich jederzeit gerne zur Verfügung und freuen uns von Ihnen angesprochen zu werden.