

Infoblatt

Um die bestmögliche Qualität der Beschichtung zu erreichen bitten beachten Sie bitte folgende Hinweise:

Folierte Teile, beispielsweise Aluminiumlochbleche bitte mit Folie anliefern. Wir entfernen diese nach Aufwand. Die Folie dient als Schutz bis zur Beschichtung. Außerdem sind unsere Mitarbeiter eingewiesen und wissen, dass auch kleinste Rest Folie beim Einbrennvorgang zu Ausgasungen und Blasen führt.

Bei **Rohrgestellen** muss gewährleistet sein, dass das Entfettungswasser ablaufen kann, Im Zweifel bitten wir um vorherige Rücksprache. In spitzen Ecken, tiefen Bohrungen, dünnen Rohren kann aus technischen Gründen keine einwandfreie Beschichtung erreicht werden. Grund: das Beschichtungspulver wird elektrostatisch aufgeladen und die Teilchen stoßen sich bei engen Stellen ab.

Bei der Fertigung von Teilen, die **Blechdoppelungen, Falze, Teileverbindungen** haben besteht die Problematik, dass beim Einbrennvorgang das Fett hervortritt. Die Entfettungsanlage kann das Fett/Öl an solchen Stellen nicht entfernen. Deshalb müssen bei der Fertigung diese Stellen entfettet werden.

Werden gleichzeitig Teile angeliefert, die **unterschiedliche Farben** bekommen sollen, müssen diese eindeutig zuordbar und identifizierbar sein. Wir empfehlen die Teile je nach Farbe separat gepackt anzuliefern, z.B. auf separaten Paletten.

Die Pulverbeschichtung von mit **Sauerstoff-, bzw. lasergeschnittenen Teilen** ist an den Schnittkanten sowie 90° Grad Kanten problematisch. Die Zunderschicht verhindert die Haftung am Metall. Bei Schnittkanten über 3 mm sowie 90° Grad Kanten ist es unumgänglich, diese abzuschleifen. Unproblematisch sind Laserteile, die mit Stickstoff geschnitten wurden.

Gussteile und feuerverzinkte Teile können beim Einbrennvorgang „ausgasen“, d.h. es können sich Blasen bilden. Wir weisen vorsorglich darauf hin. Durch entsprechende Maßnahmen versuchen wir, dies zu verhindern, eine 100% Garantie gibt es aber nicht. Bei feuerverzinkten Bauteilen ist Sweepen unumgänglich.

Soll eine **Umbeschichtung** durchgeführt werden, da eine andere Farbe gewünscht wird, ist dies grundsätzlich technisch möglich und stellt auch keinen Mangel dar (Außer bei Rot- sowie Gelbtönen bitte telefonisch mit uns in Verbindung setzen!). Jedoch weisen wir darauf hin, dass die Haftung der zweiten Beschichtung nur so gut sein kann, wie die Haftung der vorherigen Beschichtung. Nasslackierte Bauteile lassen sich nicht überbeschichten (Aufbrand der Farbe im Einbrennofen).

Pflege pulverbeschichteter Teile

- Reinigung mit klarem, lauwarmen Wasser und evtl. Zusatz von neutralem bis schwach alkalischem Reinigungsmittel. Nach dem Reinigungsvorgang mit klarem Wasser nachspülen.
- Verschmutzung von Fett, Öl, Ruß, Kleberreste etc. mit aromatischem Testbenzin oder Isopropylalkohol entfernen.
- Keine anderen chemischen Reinigungsmittel verwenden. Vorsicht ist beim Einsatz von Hochdruckreinigern geboten. Scheuermilch o.ä. sollte nicht verwendet werden, da dadurch die Oberfläche angeraut werden kann und damit unansehnlich wird.

Lagerung und Transport pulverbeschichteter Teile

- Pulverbeschichtete Teile nur trocken lagern. Bei Wasserstau und Hitzeeinwirkung (z.B. mit Folie eingepackte Teile mit Zwischenlagen aus Wellpappe, die nass geworden sind + Sonneneinwirkung), entstehen durch Wassertropfen und Sonnenlicht Brennglaseffekte, u. U. Wasserflecken oder drückt sich die Struktur der Wellpappe ab.