



Anforderungen an das Grundmaterial

Hinweise an den Auftraggeber

Zur Auswahl einer geeigneten Vorbehandlung sind genaue Angaben über das Grundmaterial auf dem Lieferschein zu vermerken.

Muss das zu beschichtende Teil eine hohe Anforderung an die Optik erfüllen, sind die Teile mit einer dafür geeigneten Transportverpackung zu versehen. Sonst kann es durch z.B. Kratzer zu einem negativen Erscheinungsbild kommen.

Aluminium

Pressflöhe oder andere herstellungsbedingte Ablagerungen können die Optik und die Haftfestigkeit negativ beeinflussen. Sichtbare Korrosionserscheinungen sind vor der Anlieferung zu entfernen.

Gussteile

Je nach Gussart und Gussqualität kommt es beim Einbrennen von Pulverlacken zu Ausgasungen. Dies zeigt sich als Bläschen und Poren auf der Oberfläche und stellen keinen Reklamationsgrund dar. Ebenso können Trennmittel, die beim Gießen zum Einsatz kommen, Haftungsprobleme auslösen. Es ist durch den Auftraggeber zu prüfen, ob die Oberfläche beschichtungsfähig ist.

Feuerverzinkte Teile

Verzinkte Stahlteile gasen je nach Stahlqualität und Zinkschichtdicke beim Einbrennen von Pulverlacken aus. Dies zeigt sich als Bläschen und Poren auf der Oberfläche und stellen keinen Reklamationsgrund dar.

Feuerverzinkte und bandverzinkte Stahlteile werden oft mit einem temporären Korrosionsschutz versiegelt oder chemisch passiviert. Diese Schichten sind durch die chemische Vorbehandlung nicht prozesssicher entfernbar, was zu Haftungsproblemen führen kann. Bei einer Stückbeschichtung sind die Bauteile ohne Passivierung oder mit einer vorher durchgeführten mechanischen Behandlung wie Schleifen oder Sweepen anzuliefern.

Anodisierte (eloxierte) Teile

Bei anodisierten Teilen kann es durch die Art der Anodisation und eventuellen durchgeführten Nachbehandlungen wie Verdichten zu einer ungenügenden Lackhaftung kommen. Es ist durch den Auftraggeber zu prüfen, ob dies seinen Anforderungen an die Beschichtung genügt.

Edelstahl und verchromte Teile

Zurzeit ergeben die bekannten Vorbehandlungsverfahren keine ausreichende Haftvermittlungsschichten, so dass die Lackfilmhaftung nur über eine entsprechende raue Oberfläche zu erreichen ist. Es ist durch den Auftraggeber zu prüfen, ob dies seinen Anforderungen an die Beschichtung genügt.



Stahl

Stahlteile besitzen eine hohe Empfindlichkeit zur Rostbildung. Es sind geeignete Maßnahmen zu treffen, dies zu verhindern. Es sollte eine zeitnahe Beschichtung stattfinden.

Beschichtete, ausgebesserte, gespachtelte oder mit Zinkspray behandelte Teile

Bei unbekanntem vorhandenen Beschichtungen kann es zu Unverträglichkeiten mit dem Untergrund kommen. Sollte dennoch eine Beschichtung durch uns gewünscht werden, so geschieht dies auf Risiko des Auftraggebers. Ebenso ist jegliche Gewährleistung durch uns ausgeschlossen.

Zunderschichten, Korrosion, Laserkanten und scharfkantige Ecken

Zunderschichten Korrosion und Laserkanten, die nicht unter Schutzgas erfolgen, ergeben keine geeignete Haftungseigenschaften. Diese sind durch den Auftraggeber durch geeignete mechanische Vorbehandlungen zu entfernen.

Scharfkantige Ecken und Grate führen zu einer großen Kantenflucht des Beschichtungspulvers. Deshalb sind sie durch geeignete Maßnahmen zu verhindern.

Sollte dennoch eine Beschichtung gewünscht werden, geschieht dies auf Risiko des Auftraggebers und eine Gewährleistung durch uns ist ausgeschlossen.

Kleberückstände, Silikone und aufgebrachte Beschriftungen

Kleberückstände, Silikone und aufgebrachte Beschriftungen werden durch die chemische Vorbehandlung nicht restlos entfernt. Daher hat der Auftraggeber Sorge zu tragen, dass diese Stoffe erst gar nicht auf dem zu beschichteten Material vorhanden sind, oder diese vorher vollständig zu entfernen.

Sollte dies nicht geschehen, kann es zu erkennbaren optischen Störungen, sowie zu einer Reduzierung der Haftungseigenschaften führen und stellen keinen Reklamationsgrund dar.

Späne

Gerade bei Profilen gelangen durch das Ablängen oder beim Fräsen Späne in das Innere des Profils. Von außen nicht sichtbar, werden diese Späne in der Vorbehandlung häufig auf darunter positionierte Bauteile gespült, wo sie inakzeptable Fehlstellen in der Pulverbeschichtung erzeugen.

Bearbeitungsspäne sind daher im Anschluss an den Bearbeitungsprozess durch den Bearbeiter zu entfernen.

Temperaturbeständigkeit und Verformbarkeit

Das Vernetzen des Pulverlacks erfordert Objekttemperaturen von 170°C bis 200°C mit Haltezeiten, die bis zu einer Stunde dauern können. Der Auftraggeber hat sicherzustellen, dass die Werkstücke diesen Anforderungen gerecht werden und es zu keinen Verformungen oder negativen Gefügeeigenschaften kommt.