



AT Pulverbeschichtung GmbH

Ihr Partner für hochwertige Beschichtungen

Allgemeine Hinweise zur Pulverbeschichtung

Allgemein

Unter www.at-pulverbeschichtung.de finden Sie unsere Datenschutzrichtlinie.
Die zu beschichtenden Bauteile müssen bis mindestens 200°C hitzebeständig und elektrisch leitfähig sein.

Bitte richten Sie Anfragen über Mail: info@at-pulverbeschichtung.de an uns. Wichtige Informationen sind Maße, Menge, Zeichnungen oder Bilder, sowie Wunschfarbe (RAL-Nummer, etc.), Glanzgrad (matt, glänzend), Struktur (glatt, Fein- oder Grobstruktur), nötige Maskierungen und gewünschter Liefertermin.

Der Zustand der Oberfläche des zu beschichtenden Materials beeinflusst wesentlich die Qualität der Pulverbeschichtung. Bitte beachten Sie daher folgende Hinweise, um ein bestmögliches Beschichtungsergebnis zu erhalten.

Vorarbeiten, die vom Kunden zu leisten sind, können auf Nachfrage gegen Aufpreis von uns erledigt werden. Sprechen Sie uns hierzu während der Angebotsphase an.

Aufhänge-Möglichkeit

Alle Werkstücke werden, bis auf wenige Ausnahmen, hängend bearbeitet. Daher benötigen wir Löcher, Ösen oder Ähnliches, um ausreichend dicke Haken (1,5mm-10mm + 2mm zusätzlicher Spielraum) anbringen zu können, die das Gewicht der Werkstücke tragen können. In der Regel werden mindestens 2 Löcher pro Werkstück benötigt. Je nach Größe und Gewicht des Materials kann diese Vorgabe variieren. Im Zweifel sprechen Sie uns an, da die Aufhänge-Löcher kundenseitig anzubringen sind.

Wasserablaflöcher, Dopplungen

Nicht entferntes Wasser, aber auch Öle und Fette dampfen während des Einbrennprozesses aus bzw. verflüssigen sich, wodurch dort die aushärtende Lackschicht zerstört wird oder der Lack nicht haften kann. Dieser Prozess wird erst nach dem Einbrennen ersichtlich, daher sollten Sie, falls nötig, Wasserablaflöcher am Werkstück anbringen. Gleiches gilt bei eingesetzten Bolzen, Buchsen, Gewinden, Dopplungen, etc.: Bitte nur fettfrei und dicht einsetzen.

Kratzer, Schäden, Grate, scharfe Kanten

Sämtliche Kanten sind zu runden, da es an scharfen, nicht entgrateten Kanten zu Kantenflucht des Pulvers kommen kann, was zu geringen Schichtdicken und dadurch möglicherweise zu Korrosion führen kann. Auf diese physikalische Reaktion haben wir keinen Einfluss. Mechanische Schäden wie Kratzer, Abdrücke, Poren in Schweißnähten, Schleifriefen und andere Unebenheiten bleiben nach der Beschichtung sichtbar, da der Pulverlack keine füllenden Eigenschaften besitzt. Als Faustformel gilt: Jede Unebenheit, die mit dem Finger ertastet werden kann, ist nach der Beschichtung sichtbar.

Beschriftungen, Aufkleber

Beschriftungen sind zu vermeiden bzw. zu entfernen. Beschriftungen, die während der Vorbehandlung aufgrund von z.B. einer Öl-Schicht nicht ersichtlich sind und daher nicht entfernt werden, können durch die Beschichtung diffundieren. Aufkleber sind rückstandsfrei zu entfernen.

Silikon

Es ist darauf zu achten, keine silikonhaltigen Materialien (Trennmittel, Dichtprofile, Kleber, Silikonsprays, etc.) zu verwenden, da nicht ersichtlich ist, ob ein Werkstück mit Silikon in Kontakt gekommen ist und nur mit speziellen Silikonreinigern entfernt werden kann. Pulverlack haftet nicht auf mit Silikon kontaminierten Flächen.

Rost, Oxid, Zunder, Walzhaut

Rost, Oxid, Zunder und Walzhaut sind mittels Sandstrahlen oder Schleifen zu entfernen, da der Pulverlack hier nicht haften kann und daher mit Einbußen in Qualität und Optik zu rechnen ist. Ebenso verhält es sich bei den Schnittkanten aufgrund von Laserschnitten. Auf Kundenwunsch kann gegen Aufpreis nach Absprache das Sandstrahlen oder Schleifen bei uns durchgeführt werden. Wünschen Sie keine Entfernung o.g. Schichten und liefern Ware z.B. korrodiert an, gehen wir davon aus, dass Sie sich vorgenannter möglicher Auswirkungen bewusst sind.

Feuerverzinkte Teile

Bitte geben Sie Ihrem Verzinker die Information, dass Ihre Bauteile danach pulverbeschichtet werden sollen, da in diesem Fall unbedingt auf eine Passivierung verzichtet werden muss. Zudem ist zu beachten, dass die Zinkschicht meist Unebenheiten aufweist, die nach dem Beschichten sichtbar bleiben. Es ist angeraten, feuerverzinkte Teile anzuschleifen (Feinverputzen), wobei darauf zu achten ist, eine ausreichend dicke Zinkschicht zu belassen. Diese Vorarbeit ist kundenseitig auszuführen.

Ausgasungen / Tempern

Je nach Ausgangsmaterial kann es aufgrund von Ausgasungen zu Oberflächenfehlern wie Pickel, Krater, etc. kommen. V.a. feuerverzinkte Teile, sowie Gussteile gasen beim Einbrennen aus, weshalb diese Materialien grundsätzlich getempert werden. Hier werden die Bauteile vor dem Beschichten eine gewisse Zeit einer höheren Temperatur als später beim Einbrennen ausgesetzt, um die Teile so bereits ausgasen zu lassen. Trotzdem kann hier kein makellooses Ergebnis garantiert werden.

Abdeck- und Maskierarbeiten

Schon während der Angebotsphase ist darauf hinzuweisen, falls Gewinde, Passungen, etc. und andere Stellen maskiert werden müssen. Wird dies erst bei Anlieferung des Bauteils ersichtlich, wird ein erhöhter Mehraufwand mit einem Aufpreis in Rechnung gestellt. Maskierungen müssen mit hitzebeständigen Stopfen und Klebeband durchgeführt werden, andernfalls kann dies zu Schäden am Bauteil führen. Großflächige Spachtelungen sind zu vermeiden und wenn nötig, nur mit geeigneter Dicht- und Spachtelmasse kundenseitig durchzuführen.

Farbtoleranzen

Es ist zu beachten, dass bei Farbsystemen, wie z.B. RAL und bei Metallic-Farben Schwankungen in Farbton, Glanzgrad und Struktur möglich sind.

Verpackung, Transport

Bis zur Anlieferung des Bauteils bei uns ist darauf zu achten, dass das Material fachgerecht gelagert und transportiert wird, z.B. Korrosionsanfälligkeit von fremdgestrahlten Teilen, Oxidbildung bei feuerverzinkten Teilen, etc. beachten. Verpackungsmaterial unsererseits dient nur als Transportschutz und ist nicht zur Lagerung Ihrer Bauteile geeignet, da es aufgrund der Weichmacher im Verpackungsmaterial zu Ausgasungen kommen kann, die die beschichtete Oberfläche schädigen können. Zum Schutz der Umwelt nehmen wir sauberes und trockenes Verpackungsmaterial zurück, v.a. in Schaumfolie eingewickelte Kanthölzer und Holzlatten. Andernfalls werden die Verpackungsmaterialien in Rechnung gestellt. Ebenso verhält es sich mit Euro- und Einwegpaletten.

Reinigung

Zum Reinigen pulverbeschichteter Oberflächen eignet sich reines Wasser, ph-neutrale Reiniger und weiche Tücher. Saure, alkalische und abrasive Reinigungsmittel, sowie Lösemittel und abrasive Tücher sind zu vermeiden.