

*Um Missverständnisse zu vermeiden und um Ihnen eine problemlose Auftragsabwicklung zu gewährleisten bitten wir Sie dieses Merkblatt aufmerksam durchzulesen. Damit ist gewährleistet, dass Sie optimal beraten werden und die Leistungen erhalten die Sie erwarten. Um Ihnen eine qualitativ hochwertige Beschichtungsqualität bieten zu können sind einige Voraussetzungen Ihrerseits zu erfüllen. Dieses Merkblatt soll Ihnen dabei helfen diese Voraussetzungen sicherzustellen.*

#### Anlieferungszustand:

Für die Pulverbeschichtung vorgesehene Werkstücke sind so zu verpacken, dass Transportschäden auszuschließen sind. Die Werkstücke müssen so verpackt und angeliefert werden, dass eine Entladung von uns mittels Gabelstapler ohne weitere Hilfsmittel durchgeführt werden kann. Für das Entladen ist grundsätzlich der Transporteur verantwortlich, das Entladen uns angelieferter Ware durch unser Personal erfolgt nur Hilfsweise! Der Gefahrübergang erfolgt erst nachdem sich die Ware auf unserem Grundstück befindet. Für Schäden die durch den Transport, Entladevorgang, unzureichende oder ungeeignete Verpackung entstehen haften wir nicht! Grundsätzlich muss die Verpackung vom Auftraggeber beigestellt werden. Diese muss geeignet sein die beschichteten Werkstücke ordnungsgemäß zu verpacken. Wurde eine entsprechende Verpackung nicht beigestellt, werden die Werkstücke lose in Folie verpackt und/oder, sofern verfügbar, auf Einwegpaletten verpackt.

Zur Beschichtung angelieferte Werkstücke dürfen auf den Sichtflächen nicht direkt mit Holz in Berührung kommen, z. B. Kanthölzer, Paletten usw. Holz sondert Harze ab, welche meist zunächst nicht sichtbar sind und durch den Entfettungsvorgang nicht entfernt werden können. Nach dem Beschichtungsvorgang jedoch Ursache für Oberflächenfehler sind! Für derartige Oberflächenfehler haften wir nicht. Lässt sich der Kontakt der Werkstücke mit Verpackungsmitteln aus Holz nicht vermeiden so sind Zwischenlagen aus sauberer Folie oder Karton zu verwenden.

Das Höchstgewicht je Verpackungseinheit darf 1.500 kg nicht überschreiten!

Besonders hochwertige Werkstücke und/oder hohe Ansprüche an die Oberflächenqualität sind uns bei der Preisanfrage schriftlich mitzuteilen, und die betreffenden Werkstücke bei der Warenanlieferung besonders kenntlich zu machen. Dies trifft insbesondere zu auf: Designobjekte, hochwertige Einzelstücke und ähnliches. Für Schäden an solchen Werkstücken haften wir maximal bis zum Beschichtungswert des betroffenen Werkstückes, sofern grobe Fahrlässigkeit durch uns vorliegt.

Die zu beschichtenden Flächen, Sichtflächen usw. sind auf den Auftragspapieren zu vermerken und ggf. auf Zeichnungen/Skizzen zu kennzeichnen. Lackfreie Flächen sind ebenfalls auf den Auftragspapieren zu kennzeichnen.

#### **Unsere Leistungen:**

- Anbringen von Bohrungen zur Werkstückaufnahme (sofern notwendig, entgeltpflichtige Zusatzleistung)
- Entfetten und Eisen-Phosphatieren oder Chromatieren (Abhängig von der Materialart)
- Pulverbeschichtung im vorgegebenen Farbton
- Verpackung in beigestellte Verpackungsmittel
- ggf. Verpackung zusätzlich mittels Noppen-/Schaumfolie, Karton u. ä. (entgeltpflichtige Zusatzleistung)
- Entrosten, Sweepen, Sandstrahlen (entgeltpflichtige Zusatzleistung)

#### **Diese Leistungen können von uns nicht erbracht werden!**

- Schleifen, Entgraten
- versäuern von Kanten, Schweißnähten u. ä.
- Verspachteln von Unebenheiten, Dellen, Kratzern oder sonstigen Oberflächenfehlern
- sowie Oberflächenbearbeitungen, welche vor einer Beschichtung erfolgen müssen

Bei Werkstücken mit hohen Oberflächenansprüchen empfiehlt sich vor Auftragserteilung Rücksprache mit uns zu nehmen. Schleifspuren, Schweißlunker und selbst feinste Oberflächenunebenheiten können durch eine Pulverbeschichtung nicht „abgedeckt“ werden, meist tritt eine optische Verstärkung dieser Fehlstellen auf! Hier empfiehlt sich die Verwendung von matten Farben. Da bei glänzenden Farben selbst kleinste Oberflächenstörungen besonders gut sichtbar sind.

Bei der Verarbeitung der Werkstücke ist darauf zu achten, dass **keine silikonhaltigen Betriebsstoffe**, welche oft in Bohremulsionen, Ölen, Schmiermitteln usw. enthalten sind, verwendet werden, da diese zu starken Oberflächenstörungen der Beschichtung führen. Diese Stoffe können durch unsere Vorbehandlung **nicht entfernt** werden. Ebenso ist darauf zu achten, dass zu beschichtende Werkstücke in keinsten Weise mit Silikon o. ä. in Berührung kommen. Selbst kleinste Silikonrückstände, wie z. B. Fugensilikon an den Händen, führen zu Oberflächenstörungen.

Alle Teile sind in einwandfreier Oberflächenbeschaffenheit, ohne Kratzer, frei von Oxidation zur Beschichtung zu geben. Von uns auszuführende Vorarbeiten (reinigen, entfernen von Oxidationen usw.) wird nach Aufwand zu unseren Stundensätzen abgerechnet. Insbesondere sind z. B. zu vermeiden bzw. zu entfernen: Schweißperlen, Dopplungen, Grate, Risse usw. Haftfestigkeitsschäden wegen nicht erkennbaren, schlecht löslichen Konservierungen, Ziehmitteln, Oxydschichten, oder bei Verwendung anderer Rohmaterialqualitäten als die uns zur Probebeschichtung überlassenen Teile, gehen zu Lasten des Bestellers, gelaserte Kanten sind vom Besteller zu schleifen oder zu bürsten. Auf Beschichtungen von Werkstücken, die uns bereits beschichtet, eloxiert, chromatiert oder sonst vorbehandelt angeliefert wurden, übernehmen wir keine Gewährleistung.

Geklebte Profile/Werkstücke sind auf den Auftragspapieren zu vermerken, sowie am Werkstück zu kennzeichnen, sie müssen haltbar geklebt sein, so dass sie sich bei ca. 200° C nicht lösen.



Bei verzinkten Teilen ist die Verzinkerei darauf aufmerksam zu machen, dass die Teile anschließend pulverbeschichtet werden, also ein sauberes Verzinkungsbad verwendet wird! Eingeschlossene Schmutzpartikel gasen beim Sintervorgang aus und durchstoßen so die Pulverbeschichtung (Bläschenbildung). Die Oberfläche muss frei von Oxidation sein.

Besondere Vorsicht ist auch bei verzinkten Blechen geboten, diese werden häufig mit einem temporären Korrosionsschutz versehen, diese Passivierung beeinflusst die Pulverhaftung negativ! Da diese Passivierungen meist unsichtbar sind, kann ein Abtragen dieser Schichten durch uns nicht sichergestellt werden. Für Schäden durch Abplatzen der Pulverbeschichtung auf verzinkten Blechen übernehmen wir keine Haftung! Für weitere Informationen hierzu bitten wir um Ihre Kontaktaufnahme.

Folgende Materialien können wir für den Außenbereich empfehlen: Al 99,5 AIMg 1 AIMg 3 (hierfür übernehmen wir Gewährleistung)

Bei der Qualitätsbeurteilung gehen wir standardmäßig von folgenden Kriterien aus:

**Pulverqualität**

- ⇒ **Außenbereich:** Polyester-Pulver in RAL-Standard Glanzgrad 70% +-10%
- ⇒ **Innenbereich:** Polyester-, Misch- oder Epoxypulver in RAL-Standard Glanzgrad 70% +-10%  
 (die Wahl der Pulverqualität erfolgt durch uns nach Verfügbarkeit)

**Pulvermerkmale**

- ⇒ Die Wahl des Herstellers erfolgt durch uns
- ⇒ Die Angabe von z. B. RAL 9010 bedeutet: RAL 9010 in glänzend, Glanzgrad 70% +-10%
- ⇒ Matte Farbtöne sind wie folgt zu kennzeichnen: z. B. RAL 9010 **mat** Glanzgrad 30% +-10%
- ⇒ Sonderfarbtöne, Strukturlacke usw. sind gesondert anzufragen

**Beschichtungsqualität:**

- ⇒ **Außenbereich:**
  - **Witterungsbeständigkeit:** normale im süddeutschen Raum übliche Fassadenanforderung, Polyesterpulver, Konversionsschicht nach dem heutigen Stand der Technik (hier No-Rinse-Verfahren, chromhaltig)
- ⇒ **Optik:**
  - Flächen mit üblicher Anforderung, Betrachtungsabstand mind. 1,5 m. bei diffuser Beleuchtung
    - Kratzer, Blasen und Einschlüsse < 0,5 mm, 30 Stück/m<sup>2</sup> bzw. lfd. Meter bei Profilen
    - Farbbläuer und Anhäufungen partiell dreifache Schichtdicke zugelassen
    - Orangenhaut grob strukturiert
    - Glanzunterschiede +- 10%
    - Farbabweichungen Zugelassen wenn nicht auffällig wirkend
    - Schleifriefen, Dellen, Schweißnähte zugelassen, vom Beschichter nicht beeinflussbar
    - Halbzeugbedingte Unebenheiten zugelassen, vom Beschichter nicht beeinflussbar

Insofern an die Beschichtung höhere Anforderungen gestellt werden, sind diese bei der Preisanfrage und auf der Bestellung zu vermerken!

<p><b>Zusammenfassung:</b></p> <p>Die in dieser Tabelle aufgeführten Merkmale können das Beschichtungsergebnis negativ beeinflussen, sind kundenseitig beeinflussbar und sollten vermieden werden!</p>	<p>Bleistift-Markierungen                  Chromatierungen, vorchromatierte Ware                  Dellen                  Dopplungen                  Edding-Markierungen                  Eloxierung                  Grate                  Harzrückstände                  Klebebandrückstände                  Kratzer                  Laseroxid                  Oxidationen                  Oxidschichten                  Passivierungen, vorpassivierte Ware                  Risse                  Rost</p>	<p>Schleifspuren                  Schweißlunker                  Schweißnähte                  Schweißperlen  <b>Silikon</b>  <b>silikonhaltige Öle/Schmiermittel/Emulsionen</b>  <b>Teflon</b>  <b>teflonhaltige Öle/Schmiermittel/Emulsionen</b>                  Unebenheiten                  Verzinkung (Keine Gewährleistung)                  vorchromatierte Ware                  vorpassivierte Ware                  Weißrost                  Ziehmittel</p>
<p><b>Im Zweifel fragen Sie bitte bei uns nach, insbesondere wenn sehr hohe Ansprüche an die Oberflächenqualität gestellt werden!</b></p>		