

Hinweise für eine optimale Pulverbeschichtung

Maximale Werkstückgröße (LxBxH): 6000x2300x1700 mm

Maximales Gewicht: 1000 kg

Bitte unbedingt beachten:

Bohrungen: Werkstücke werden immer im Hängen pulverbeschichtet. Daher werden zwingend geeignete Bohrungen oder Gewinde benötigt. Die Größe der Bohrung ist gewichtsabhängig, im Zweifel gerne nachfragen.

Wasserablauflöcher: Für die Reinigungsanlage sind Wasserablaufbohrungen notwendig, damit sich kein Wasser in den Hohlräumen sammelt. Dieses Wasser würde beim Einbrennen der Bauteile Rückstände verursachen und zu einer unzureichenden Haftung des Pulvers führen.

Doppelte Bleche: In den Zwischenräumen können sich Flüssigkeiten während des Waschprozesses sammeln, dies kann an den betreffenden Stellen zu Oberflächenfehlern beim Einbrennprozess führen.

Temperaturbeständigkeit: Bauteile werden bei 180°C eingebrannt, deswegen müssen alle Bestandteile des Werkstückes dieser Temperatur standhalten. Z.B. Dichtungen, Kunststoffe, Holz etc. MÜSSEN vor der Anlieferung entfernt werden.

Bauteile FREI von:

- Rost, Zunder u. ä.
- Beschriftungen und Klebstoffe aller Art
- Grate, Kratzer, scharfe Kanten
- Lot
- Silikon
- Spachtelmasse
- Feuchtigkeit (Anlieferung bei Regen)

Reinigen nach Beschichtung: Nur mit Wasser, ansonsten auf pH-Wert 7 (neutral) achten.

Verpackung: Die Transportverpackung ist nicht für eine Einlagerung geeignet, bitte nach Lieferung vollständig entfernen. Ansonsten kann das Verpackungsmaterial Oberflächenfehler verursachen.

Für **bereits Beschichtetes / Verzinktes** Material wird jegliche Gewährleistung ausgeschlossen.

Edelstahl: Es wird empfohlen Edelstahlteile vorab Sandstrahlen zu lassen (oder mindestens von uns schleifen zu lassen), um eine bessere Haftung des Pulverlackes zu gewährleisten.

Feuerverzinkte Bauteile: Bitte setzen Sie den Feuerverzinker vor dem Verzinken darüber in Kenntnis, dass Ihr Bauteil pulverbeschichtet werden soll.

Pulverlackfreie Stellen / Gewinde: werden von uns auf Wunsch maskiert und / oder gestöpselt, bitte nicht vorab selbst maskieren.

Gussteile müssen temperiert werden -> Luft oder Wassereinschlüsse können während des Einbrennprozesses die Beschichtung beeinträchtigen.