



Pulverbeschichtung für
Industrie und Handwerk

MAWI UG / Linden 2 a / 83109 Großkarolinenfeld

Kundeninformation für die reibungslose Abwicklung von Beschichtungsaufträgen

Terminabklärungen

Kundeseitig angegebene Termine in Bestell- bzw. Anlieferungsunterlagen können grundsätzlich nur als Terminwunsch angesehen werden. Fixtermine bedürfen in jedem Fall der Bestätigung durch unsere Termindisposition. Um entsprechende Kapazitäten freizuhalten, können bei unserer Termindisposition Voranmeldungen platziert werden. Hierbei sind folgende Angaben erforderlich: Farbton, Auftragsgröße (Fläche), Anlieferungszeitpunkt, Wunschtermin.

Bei Nichteinhaltung des angegebenen Anliefertermines, kurzfristigen Farbtonänderungen oder erheblichen Abweichungen der Auftragsgröße betrachten wir die getroffenen Terminvereinbarungen nicht mehr als bindend.

Lieferscheine – Bestellungen – Bestellformulare

Für alle gelieferten Materialien sind uns Begleitpapiere zu übergeben, die eine Identifikation ermöglichen (Abbildung, Stückzahlen, Abmessungen etc.), aus denen ferner Angaben über die Befestigung (Kontaktierung), den Farbton und die zu lackierenden Flächen klar hervorgehen. Im Falle eines vorherigen Angebotes ist bei Anlieferung Ihrer Rohware unbedingt Bezug darauf zu nehmen, um Fehler bei der Farbwahl zu vermeiden, Änderungen zu vorheriger Kommunikation (Angebote, eMail, usw.) bez. Farbe, Anzahl, etc. müssen ausdrücklich aufgeführt werden. Kundenseitige Ansprechpartner sind mit Telefon- bzw. Telefaxnummer zumindest in der Bestellung anzugeben, um bei Rückfragen schnell reagieren zu können. Anlieferungen, insbesondere durch Dritte, müssen Bezug auf eine Bestellung des Kunden bei uns oder den Kunden selbst beinhalten. Terminverzögerungen infolge auftretender Unklarheiten sind von uns nicht zu vertreten.

Farbbemusterungen

Bei Farbmustern, die MAWI seinen Kunden zur Verfügung stellt, handelt es sich i.d.R. um Labormuster, die in optischer Erscheinung (Glanzgrad, Farbton usw.) und Oberflächenstruktur von der Produktion abweichen können. Gleiches gilt selbstverständlich für Bemusterungen für Lacklieferanten. RAL ist nicht gleich RAL. Sollten mehrere Lieferanten an einem Auftrag beteiligt sein, ist es zu empfehlen, vorab ein Farbmuster zu definieren um Farbtonabweichungen zu vermeiden, ist dies nicht der Fall kann es zu Farbtonunterschieden kommen.

Anlieferungszustand

Bei Anlieferungen von mehreren Farbtönen ist das Material so anzuliefern, dass eine Zuordnung ohne Sortierarbeiten durch uns möglich ist. Sortierarbeiten werden durch uns nach Aufwand berechnet. Anlieferungszustand bedeutet für uns Lackierzustand. Das heißt Kratzer, Beulen, Schweißspritzer, Zunder, Korrosion, vorh. Zinkschicht u.ä. werden von uns nicht nachgearbeitet, sofern dies nicht ausdrücklich auf dem Bestellformular verlangt wird. Sind die Paletten bei der Anlieferung kleiner als das daraufliegende Material, sind die überstehenden Teile ungeschützt. Für Beschädigungen wird hier keine Haftung übernommen. Gleiches gilt für die Anlieferung von ungeschützten („losem“) Material und Anlieferung in Kartonagen. Überbeschichten von vorbeschichtetem Material erfolgen auf Risiko des Auftraggebers. Hier wird von uns keine Gewährleistung übernommen. Rohmaterial darf keinesfalls mit silikonhaltigen Stoffen (Fetten, Ölen, Dichtmassen) behandelt sein. Eine Kontaminierung der Lackieranlagen mit Silikon, hätte eine Grundreinigung der betroffenen Betriebsstätte zur Folge und einen damit entsprechenden Betriebsausfall. Dadurch entstandener Sachschaden wird dem nachweislichen Verursacher voll in Rechnung gestellt.

Klebstoffe, Dichtmassen, Metallverbindungen u.a. müssen für die beim Beschichtungsprozess auftretenden thermischen und chemischen Einflüsse geeignet sein. Konstruktionen mit Hohlkammerprofilen müssen genügend große Löcher in ausreichender Zahl für das Ein- und Auslaufen von Vorbehandlungsflüssigkeiten aufweisen. Bei vormontierten Konstruktionen wie Rahmen, genieteten Blechen, Doppelungen usw. besteht die Gefahr der Spaltkorrosion.

Während der Bearbeitung können infolge der Kapillarwirkung Säuren und Laugen festsetzen, die auch durch intensives Spülen nicht immer zu entfernen sind. Durch den Trockenprozess verdampft das Wasser, während die Chemikalien in den Spalten verbleiben. Diese können später durch Einwirkung der Luftfeuchtigkeit wieder aktiviert werden und die Lackschicht unterwandern und deren Abplatzen bewirken. Ferner können durch verdampfendes Wasser und Chemikalien optische Mängel entstehen, die sich in Form von Blasen, Läufeln, unsauberen Kanten, nicht geschlossener Lackschicht äußern können. Eine Gewährleistung kann hier aus aufgeführten Gründen nicht übernommen werden. Materialunebenheiten wie Beulen, Ziehriefen, u.ä. sind wegen den chemikalischen und thermischen Einflüssen nicht mit Spachtelmasse überziehbar und werden durch die Beschichtung auch nicht abgedeckt.

Sonderarbeiten, um die Lackierfähigkeit herzustellen wie:

-Bohren von Löchern für die Materialbefestigung und/oder zum Ein- und Auslaufen von Flüssigkeiten der chemischen Nassbehandlung und KTL-Beschichtung

-Entfernen von Klebefolien, Kleberesten, Klebebändern, Schriftzügen, Klebeetiketten

-Reinigen von verschmutzten oder stark verölt (gefettet) angelieferten Material

-Beizen, Entzundern

-Sonderverpackungen

... werden von uns nach Aufwand berechnet werden. Terminverzögerungen infolge notwendiger und nicht vorangekündigter Zusatzarbeiten sind von uns nicht zu vertreten.

Verformungen

Durch die Bearbeitung von Metallen (Umformungen wie Kanten u.ä.) werden Spannungen in das Werkstück eingebracht, die unter der thermischen Einwirkung beim „Einbrennen“ des Lackes frei werden und zu einem Verziehen des Werkstückes führen können.

Zusammen mit den im Werkstück vorhandenen Spannungen und dem wirkenden Eigengewicht des Werkstückes bei der Aufhängung, kann es bei der für die Lackierung erforderlichen

Temperatureinwirkung in unseren Trocknern zu einem Lösen der Verspannungen und somit einem Verziehen der Teile kommen. Als problematisch sind besonders dünne Kantbleche sowie Bleche ohne Versteifungen anzusehen. Für die Formstabilität der Teile übernehmen wir keine Gewähr.

Aufhängemöglichkeiten

Alle Werkstücke müssen grundsätzlich entweder aufgehängt, aufgelegt oder aufgesteckt werden. Dadurch entstehen an diesen Stellen Kontaktstellen, die infolge Abdeckung durch das Gehänge nicht beschichtet werden können. Die Möglichkeit und Vielzahl der Aufhängepunkte kann die Verformung der Teile beeinflussen.

Verzinkte Teile

Bei der Anlieferung verzinkter Teile ist für die sachgemäße Beschichtung folgendes zu beachten:

-Das Material muss frei von Zinknasen und Schlackeresten aus dem Zinkbad sein und darf keine Zinkkorrosion haben.

-Die Zinkhaftung zum Grundmaterial muss einwandfrei sein, für Abplatzungen der Zinkschicht vom Grundmaterial nach der Lackierung übernehmen wir keine Gewährleistung-

-Verzinkung darf keine Passivierung in Form von Gelbchromatisierung, organischen Schichten o.ä. aufweisen, da die zur Beschichtung erforderliche Vorbehandlung nicht einwirken kann und Lackhaftung und Korrosionsschutz somit u.U. nicht gegeben sind.

-Bei feuerverzinkten Teilen besteht bei der Pulverbeschichtung grundsätzlich die Gefahr der Aufgasung.

Wir empfehlen daher eine thermische Vorbehandlung und eine Beschichtung im 2-Schicht-Verfahren.

-Die Verwendung von Zinkspray ist nicht zulässig und führt unter Umständen zu optischen Störungen und Abplatzungen.

Da wir keinen Einfluss auf die Zinkqualität haben, übernehmen wir keine Gewähr für das dekorative Aussehen und für die Haftung der Beschichtung auf dem Basismaterial.

Besonderheiten der Pulverbeschichtungen

Pulverbeschichtungen stoßen an einem physikalischen Phänomen an ihre Grenzen – den Faradayschen Käfigen. Hier findet eine nur unzureichende Abscheidung von Lackpartikeln statt. Betroffen sind elektrisch abgeschirmte Bereiche am Werkstück (Hinterzogene Kanten, Hohlräume, Innenecken). Gleichermaßen kommt es bei diesen Lackierverfahren zum Umgriff am Werkstück, entlang der entstehenden Feldlinien. Bei Pulverbeschichtungen ist zudem verfahrenbedingt mit einer höheren Schichtdicke an den Kanten zu rechnen.

Verpackung

Die von uns für die Verpackung eingesetzte Schutzfolie dient lediglich dem temporären Transportschutz. Die folierten Paletten müssen unbedingt trocken und in geschlossenen Räumen gelagert werden. Wird dies nicht beachtet, ist es unter Umständen nicht vermeidbar dass die Beschichtung Schaden nimmt, im konkreten Fall kann sich dies in Form von Flecken, Streifen und im schlimmsten Fall als Filmablösung äußern. Feuchtigkeit die ggf. durch die Verpackung aufgenommen wird, verursacht zwischen Beschichtung und Verpackung ein Mikroklima, das in Verbindung mit Wärme (z.B. Sonneneinstrahlung) zu einer starken klimatischen Beanspruchung führt. Darüber hinaus ist es möglich, dass durch diese Einflüsse Reaktionen zwischen Beschichtung und dem Verpackungsmaterial stattfinden, die weder kontrollierbar noch beeinflussbar sind. Die bei der Verpackung von Blechpaletten üblichen Polystyrolzwischenlagen können bei längerer Lagerung zu Abdrucken führen, die nicht immer reversibel sind. Wir raten daher grundsätzlich von einer dauerhaften Einlagerung in den Paletten der Baustelle ab und empfehlen ein zügiges Verbauen.

Chemikalien

Der bau- bzw. montageseitige Einsatz jeglicher Chemikalien auf bzw. an Beschichtung geschieht grundsätzlich auf eigenes Risiko. Für Verklebungen jedweder Art durch den Kunden auf von uns vorbehandelten bzw. beschichteten Oberflächen schließen wir jegliche Haftung aus.

Ausbesserungsempfehlungen

Generell gilt – Ausbesserungsarbeiten dürfen nur durch einen Fachbetrieb vorgenommen werden. In jedem Fall sollten vorab, an einer geeigneten Stelle des Objektes, Versuche mit dem Ausbesserungslack durchgeführt werden. Nur so kann die bestmögliche Farbabstimmung erzielt und die einwandfreie Haftung überprüft werden. Für die Ausbesserung von pulverbeschichteten Metalloberflächen insbesondere im Außenbereich eignen sich 2-Komponenten-Polyurathan-(PU)-Lacke. Diese Systeme sind in ihrem Verhalten gegenüber Witterungseinflüssen ähnlich denen der Polyester Pulver. Leichtere Verletzungen (Kratzer) durchdringen in der Regel nicht die beschichtete Oberfläche. Sie können direkt mit dem 2-Komponentenlack ausgebessert werden. Reicht die Beschädigung jedoch bis auf den metallischen Untergrund, so muss mit einen 2-Komponenten Epoxyprimer vorgrundiert werden, um den ursprünglichen Korrosionsschutz zu erhalten.