



Hera

Beschichtungstechnik GesmbH

pulverbeschichten lackieren sandstrahlen laserschneiden abkanten

Technisches Werkstoffdatenblatt für die Pulverbeschichtung zur Berücksichtigung, um die Beschichtungsqualität zu erhöhen. Ergänzung zu unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen Stand 01/2022, Punkt 14 „Gewährleistung“.

1. Werkstoff: Stahl

Bitte achten Sie hierbei auf sogenannten „Oxidationsverschleiß“ (Verzundungen) auf Flach- oder Formstahl, diese sollten durch Sandstrahlen oder Schleifen entfernt werden. Bei Überbeschichtung von solchen unbearbeiteten Oberflächen kann es zu Porenbildung bzw. zu Haftungsproblemen des Pulvers kommen.

Vorherrschender Rost muss durch geeignete Mittel entfernt werden. Unsere Vorbehandlung ist hierfür nicht geeignet.

Des Weiteren können vorliegende Schweißperlen, Dellen, Schleifspuren etc nicht durch die Pulverbeschichtung kaschiert werden. Hierbei kann unter Umständen sogar eine solche Oberflächenstörungen noch besser hervortreten und der Gegenteil ist der Fall.

Auch Scharfe, nicht entgratete Kanten führen zur Kantenflucht des Pulvers. Ein ausreichender Korrosionsschutz ist daher nicht gegeben.

Schnittflächen von Werkstücke welche auf sauerstoffbetriebene Laserschneideanlagen geschnitten wurden, müssen vor der Beschichtung geschliffen sein, da die Haftung des Pulvers ansonsten nicht gewährleistet ist.

Stark haftende Korrosionsschutzmittel, Rückstände von Schneidstiften und dicke Schichten von Schmierfette können von uns nicht entfernt werden! Es empfiehlt sich die Entfettung der Teile mit geeigneten Reinigern vor der Verarbeitung. Keine Schneidstifte verwenden!

2. Werkstoff: Stahl verzinkt

Trotz vorheriges Verzinken kann keine 100%ig ausgasungsfreie Oberfläche nicht garantiert werden! Bitte beachten Sie, dass verzinkte Werkstücke nicht im Freien gelagert werden dürfen, der dadurch entstehende Rost führt zu Ausgasungen. Stahl mit einem hohen Siliziumgehalt sollte nicht verwendet werden. Zinkabsetzungen (Patzen) müssen im Vorfeld der Pulverbeschichtung vorsichtig weggeschliffen werden (Achtung, nicht den Zink wegschleifen).

Keine Zinksprays verwenden, diese werden durch die Vorbehandlung wieder abgelöst.

Wir empfehlen für verzinkte Werkstücke eine 2-fach Beschichtung, Grundierung mit Pulver.



Hera

Beschichtungstechnik GesmbH

pulverbeschichten lackieren sandstrahlen laserschneiden abkanten

3. Werkstoff: Aluminium

Durch nicht ordnungsgemäße Lagerung im Freien kann es zu Grauschleiern an der Oberfläche kommen, welcher sich nur durch langwieriges Schleifen oder langes Beizen entfernen lässt. Bei schadhafter Grundoberfläche kann es daher bei der Beschichtung zu sogenannten Ausgasungen kommen, auf welche wir keinen Einfluss haben.

4. Werkstoff: eloxiertes Aluminium

Eloxiertes Aluminium kann in unserer Vorbehandlung nur entfettet werden. Es wird keine haftvermittelnde Schicht hergestellt! Wenn das Material im Trockenofen auf über 100°C erhitzt wird, kommt es zu Rissen in der Eloxalschicht. Je nach Beschaffenheit des Grundmaterials kann es dann zu Ausgasungen und Oberflächenstörungen kommen. Da wir auf diese Effekte keinen Einfluss haben, müssen allfällige Nacharbeiten in Rechnung gestellt werden. **Für die Beschichtung von eloxiertem Material übernehmen wir keine Gewährleistung.**

5. Werkstoff: Edelstahl

Edelstahl kann nicht gebeizt werden. Um eine gute Haftung des Pulvers zu erzielen, muss der Werkstoff sandgestrahlt oder händisch aufgeraut werden. (Korn 80-100 oder grobes „Skotchbrite“). Bitte auch hierbei keine Schneidstifte verwenden.

6. Anbohren von Werkstücken

Um ein Auslaufen der Vorbehandlungsflüssigkeiten zu gewährleisten, müssen alle Hohlräume angebohrt werden! Bitte die Lochdurchmesser dem Hohlraumvolumen anpassen. Das Werkstück sollte so schnell wie möglich auslaufen können, um eine qualitativ hochwertige Vorbehandlung zu erreichen.

7. Überbeschichten von beschichteten Werkstücken und Materialien

Grundsätzlich ist das neuerliche Beschichten von Werkstücken möglich. Es wird jedoch darauf hingewiesen, dass für Teile welche erstmalig nicht bei uns beschichtet wurden, keine Garantie übernommen werden kann. **Die Machbarkeit der Überbeschichtung ist unbedingt im Vorfeld abzuklären!**



Hera

Beschichtungstechnik GesmbH

pulverbeschichten lackieren sandstrahlen laserschneiden abkanten

8. Klebebänder, Schutzfolierungen und Silikone

Wir weisen darauf hin, dass bei Werkstücken, Metallteile etc., welche im Vorfeld mit Klebebänder, Schutzfolierungen und Silikone in Berührung gekommen sind, die Haftfähigkeit von der Pulverbeschichtung sehr eingeschränkt ist. Bitte achten Sie hierbei auf eine 100% saubere Oberfläche, um einer teureren Nachbearbeitung entgegenzusteuern.

Wir stehen Ihnen, für ein optimales Ergebnis für Ihre Oberflächenbearbeitung, sehr gerne im Vorfeld beratend zu Seite und informieren Sie vollumfänglich.

Wir bedanken uns für Ihr Vertrauen und freuen uns über eine erfolgreiche sowie gute Zusammenarbeit.

Ihr HERA Beschichtungsteam