

## Kundeninformation

Sehr geehrte Kunden,

wir bitten Sie folgende Punkte zu beachten, wenn Sie Teile zum Beschichten zu uns bringen:

1. Wir benötigen einen Auftrag, welcher neben Ihrer Firmenanschrift außerdem folgende Informationen enthält:

Beschreibung der Teile (Anzahl, eventuell Abmaße)  
die gewünschte RAL-Farbe  
die zu beschichtenden Flächen  
den zukünftigen Einsatzort (Innen- oder Außenbereich)  
Vorgaben zur Vorbehandlung (z.B. Werksnormen o.ä.)  
eventuell Angaben zur Verpackung

2. Beachten Sie, dass die Teile bei Temperaturen zwischen 160 - 200°C eingebrannt werden. Bitte prüfen Sie die Temperaturbeständigkeit der angelieferten Materialien. Schäden aus Nichtbeachtung dieses Punktes gehen nicht zu unseren Lasten.
3. Verwenden Sie bei der Herstellung bitte keine Schweißsprays oder silikonhaltige Trennmittel! Entfetten Sie Teile vor dem Zusammenschweißen (vor allem bei Materialdopplungen und Hohlräumen).
4. Bitte kennzeichnen Sie Ihre Teile niemals auf den Sichtflächen. Verwenden Sie keine Signierstifte, Ölkreiden, Faserstifte o.ä., da die Farbpigmente durch die Pulverschicht durchwandern können!
5. Ihre Teile müssen zum Beschichten an Traversen sicher angehängen werden und müssen daher Löcher besitzen. Der Lochdurchmesser ist dem Teilgewicht anzupassen. Die Aufhängung der Teile muss so erfolgen, dass der Waschflüssigkeitsablauf aus allen Hohlräumen gewährleistet ist. Eventuell sind Ablauflöcher einzubringen.
6. Kleben Sie bitte keine Klebebänder direkt auf die zu beschichtenden Teile, sondern legen Papier oder Folie darunter. Das Entfernen der Kleberückstände ist oft problematisch.
7. Sollten Sie Teile für den Einsatz im Außenbereich aus rohem Stahl zum Beschichten bringen, beachten Sie bitte die beschichtungsgerechte Konstruktion der Teile. Dazu zählt u.a. dass Kanten gerundet sein müssen. Vermeiden Sie scharfe Ecken, schweißen Sie durchgängig und vermeiden Sie Materialdopplungen.
8. Bei Feuerverzinkten Teilen bitte den richtigen Materialeinsatz zur Vermeidung des Ausgasens der Zinkschicht beachten (Si-Gehalt <0,03%, Ph-Gehalt < 0,002%). Feuerverzinkte Teile müssen verputzt angeliefert werden, so dass die Oberfläche den Anforderungen des Endkunden entspricht. Beachten Sie hierbei bitte, dass

die Zinkschicht nicht durchgeschliffen und nicht wesentlich in der Dicke geschwächt wird. Bitte geben Sie in der Verzinkerei an, dass die Teile anschließend pulverbeschichtet werden. Achtung: Lagerung und Transport ohne Feuchtigkeit.

9. Beachten Sie bitte auch, dass Farbabweichungen entsprechend der Herstellungstoleranzen der Pulverproduzenten möglich sind. Für eventuelle Farbunterschiede zu vorhandenen und nicht von uns beschichteten Teilen übernehmen wir keine Verantwortung. Vor allem bei Metallics, wie z.B. RAL 9006 oder DB 703, gibt es optische Unterschiede (verschiedene Farbnuancen, Metalliceffekte) je nach Pulverhersteller.
10. Nach der Beschichtung ist zu beachten, dass bei allen Teilen innerhalb von 7 Tagen die Verpackung zu entfernen ist. Außerdem dürfen beschichtete Teile im verpackten Zustand nicht in der Sonne oder an einem Ort mit Feuchtigkeit und/oder höheren Temperaturen oder Temperaturschwankungen gelagert werden.
11. Beachten Sie bitte auch, dass die Reinigung beschichteter Oberflächen notwendig ist, um das dekorative Aussehen der Oberfläche zu erhalten und im Außenbereich die Korrosionsbelastung zu verringern. Verwenden Sie möglichst nur reines Wasser oder neutrale Waschmittel und keine Lösemittel. Reinigen Sie die beschichteten Oberflächen sanft mit weichen Tüchern. Starkes Reiben ist zu vermeiden. Sie können jederzeit bei uns ein Datenblatt zur Reinigungsempfehlung beschichteter Oberflächen anfordern.