



Warenanlieferung Anforderungen an ihr Grundmaterial

Werner Körber GmbH
Enzbergerstrasse 20-22
75443 Ötisheim
www.koerber-oberflaechen.de
info@koerber-oberflaechen.de
07041 / 939 00 0

Voraussetzungen für eine problemlose Pulverbeschichtung

Um Ihnen eine einwandfreie und möglichst unkomplizierte Bearbeitung Ihrer Bauteile zu gewährleisten, sind vor Anlieferung ein paar Punkte zu berücksichtigen

- Es muß generell eine Möglichkeit vorhanden sein, die Werkstücke zu kontaktieren und aufzuhängen. Hierzu müssen Bohrungen entsprechend dem Teilegewicht angebracht werden. Die Bohrungen sind so zu platzieren, daß evtl. schöpfende Teile (z.B. Rohre, Schweisskonstruktionen, etc.) während der Vorbehandlung nicht mit Flüssigkeit vollaufen können.
- Sind im Werkstück bereits Bohrungen - Gewinde - Gewindebolzen - Passungen oder Flächen vorhanden, die nicht beschichtet werden dürfen, müssen wir rechtzeitig darüber in Kenntnis gesetzt werden.
- Teile aus Edelstahl (VA) müssen aufgrund mangelnder Rautiefe, vor der Beschichtung gestrahlt oder mechanisch vorbehandelt werden.
- Auf Edelstahlblechen sind oft noch farbige Markierung vom Hersteller zu sehen. Diese sind vor Anlieferung restlos zu entfernen.
- Folien, die z.B. zum Schutz vor Kratzern auf dem Rohmaterial aufgebracht sind, können nach Aufwand von uns entfernt werden.
- Bei lasergeschnittenen Teilen ist darauf zu achten, daß mit Sauerstoff geschnittene Teile eine wesentlich niedrigere Haftung aufweisen, als Teile die mit Stickstoff geschnitten wurden.

Vor Anlieferung von sauerstoffgeschnittenen Teilen müssen die Schnittkanten deshalb mechanisch nachgearbeitet werden. z.B. durch Schleifen.

- Bereits beschichtete bzw. lackierte Teile können gegen Aufpreis entlackt bzw. abgebeizt werden. Nach dem Säubern muß die Oberfläche begutachtet werden, um die anschließende Bearbeitung (z.B. Sandstrahlen) bewerten zu können.
- Korrodierte Teile wie z.B. rostige Bleche, korrodierte Aluminiumbauteile (Weißrost), müssen vor Anlieferung gereinigt, und ggfls. mechanisch bearbeitet werden.
- Aufkleber sind vor Anlieferung restlos zu entfernen

- Silikon: Generell sind jegliche Anhaftungen von Silikonen (Dichtnut, Stopfen, Klebstoff, etc.) zu vermeiden. Silikon-Anhaftungen führen von einem ungleichmäßigen Verlauf bis hin zu Haftungsschwierigkeiten.
- Gussmaterialen wie z.B. Aluminium-Guss, Zink-Druckguß, Eisen-Guss, neigen generell zu Ausgasungen. Lufteinschlüsse in den gegossenen Teilen können bei der Pulverbeschichtung ausgasen und Luftbläschen in der Oberfläche verursachen. Gussmaterialen sollten daher vor der Beschichtung getempert werden.
- Gerne können wir nach Absprache mit Ihnen, diverse Maskierungs- bzw. Abdekarbeiten vornehmen. So können z.B. Kontaktflächen oder mechanisch bearbeitete Funktionsflächen vor der Beschichtung abgedeckt werden.

Wenn Sie diese Hinweise beachten, steht einer hochwertigen Oberfläche nichts im Weg.