

Teileanlieferrichtlinien

Die Teile werden bei uns vor dem Beschichtungsvorgang nasschemisch in einem Tauchbad vorbehandelt und anschließend werden die Teile für den Beschichtungsvorgang aufgehängt.

Damit die Vorbehandlungsflüssigkeit zulaufen und rückstandsfrei ablaufen kann, benötigen Ihre Teile Zu- und Ablaufbohrungen. Damit die Teile nach der Vorbehandlung für die eigentliche Beschichtung aufgehängt werden können, müssen die Teile über eine geeignete Aufhängemöglichkeit verfügen. Dazu haben wir folgende Richtlinien für Sie zusammengestellt.

Zu- und Ablaufbohrungen

Sämtliche Hohlräume und schöpfenden Elemente müssen angebohrt sein. Denn Ihre Ware wird bei uns in sogenannte Vorbehandlungskörbe geschichtet und mit diesen dann durch unsere Prozess- und Spülbäder getaktet. Die Flüssigkeiten müssen rasch und wirklich vollständig rückstandsfrei auslaufen können. Da wir Ihr Material im Tauchverfahren vorbehandeln, besteht dieser Korrosionsschutz auch an der Innenseite von Hohlräumen bzw. Rückseite von Blechen, die nicht beschichtet werden. Dies stellt für Sie einen entscheidenden und kostenlosen Vorteil gegenüber einer Spritzvorbehandlung dar.

Richtig:

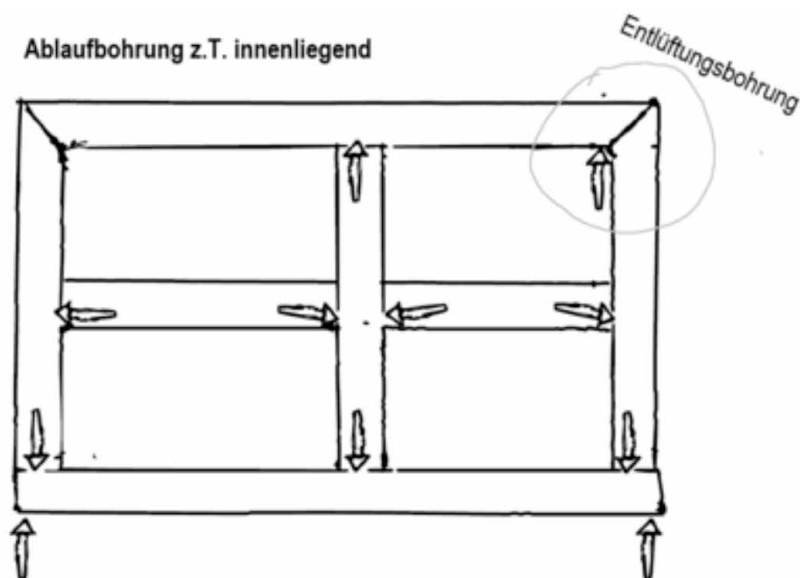


Abbildung 1. Ablaufbohrung innenliegend

Richtig:

Ablauf- und Entlüftungsbohrungen - außenliegend
Ausrichtung einheitlich

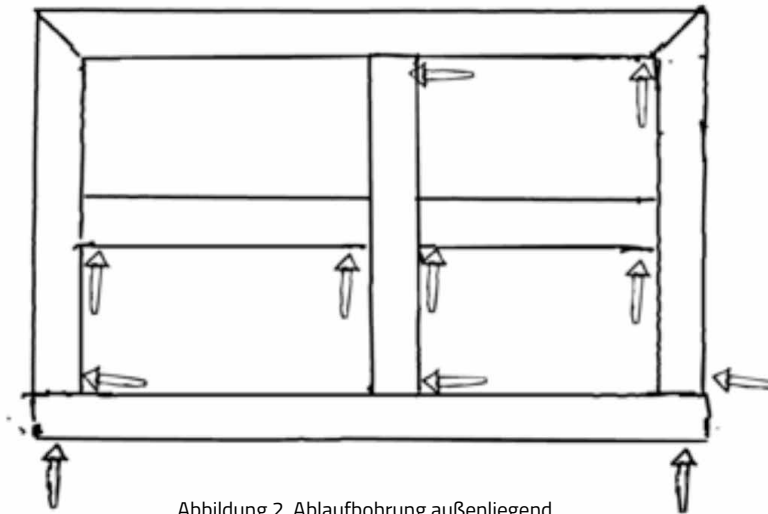


Abbildung 2. Ablaufbohrung außenliegend

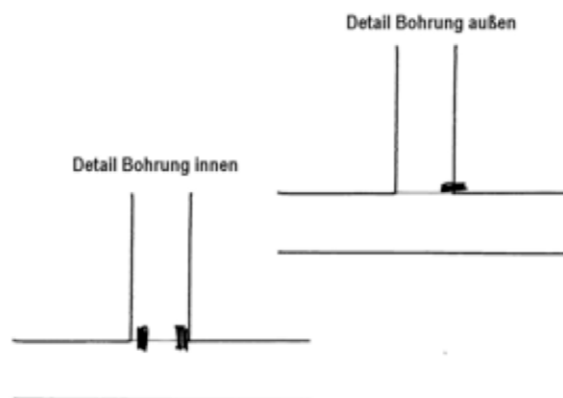


Abbildung 3. Detail Bohrung innen und außen

Falsch:

Beispiele für Bohrungen an ungeeigneten Stellen, weil die Hohlräume nicht auslaufen können.



Abbildung 4. Ablaufbohrung ungeeignet

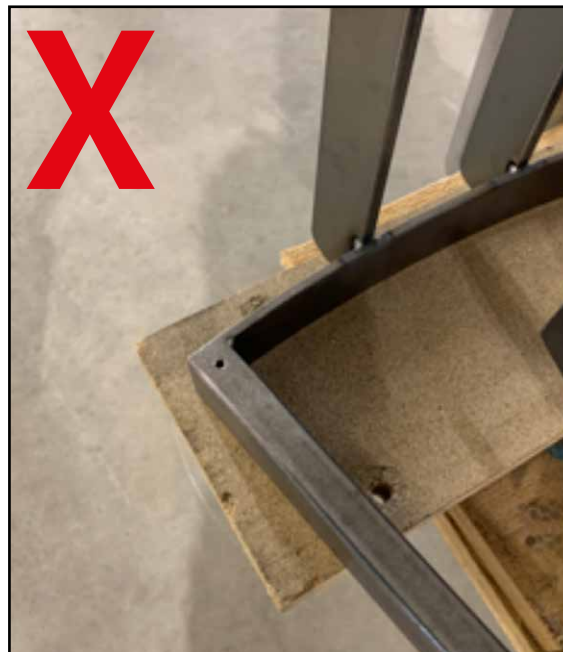


Abbildung 5. Ablaufbohrung ungeeignet

Aufhängemöglichkeit

Damit die Teile für die Beschichtung richtig aufgehängt werden können, gibt es folgende Richtlinien.

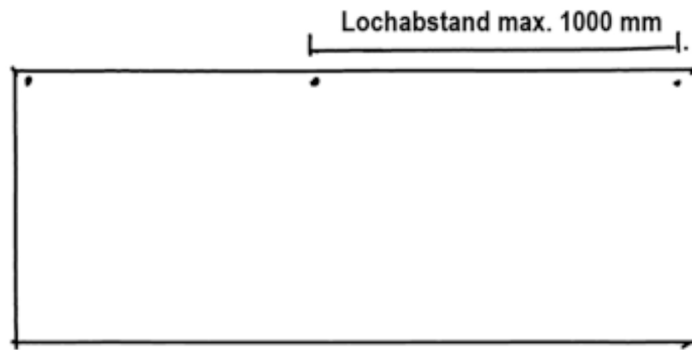


Abbildung 6. Aufhängelöcher Abstand, max. 1000 mm

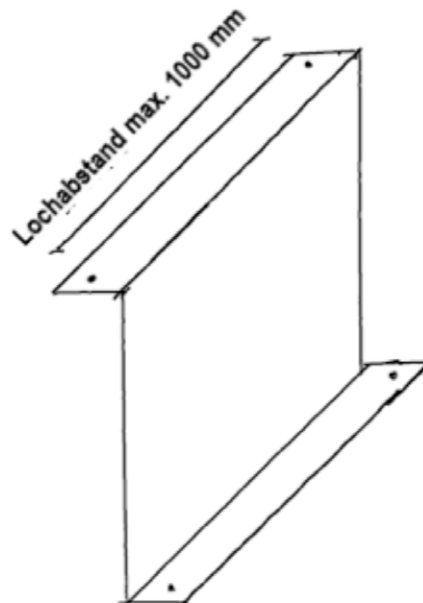


Abbildung 7. Aufhängelöcher Abstand, max. 1000 mm

Falsch:

Die Teile müssen rostfrei angeliefert werden. Bitte verwenden Sie dazu auch die geeignete Verpackung.



Abbildung 8. Bitte so nicht - die Teile müssen rostfrei angeliefert werden.

Materialmix nicht möglich

Bitte beachten Sie auch, dass es zu keinem Materialmix kommt, denn unsere komplexen Prozesse der Vorbehandlung sind an das jeweilige Material angepasst – zum Beispiel Stahl, Aluminium, Zink. Wird hierauf nicht geachtet, gibt es häufig Probleme wie Oberflächenstörungen, Pulverabplatzungen, Enthaftung etc.

Weitere Hinweise bezüglich der Teileanlieferung

Auch Falze, Spalten, Laserkanten, Aufdopplungen, tiefe Kratzer oder überdurchschnittliche Verunreinigungen oder Rückstände durch Kleber Silikon, sonstige unsichtbare Verunreinigungen oder Eddingbeschriftungen haben negativen Einfluss auf die Oberflächenqualität.

Weitere Informationen über Pulverbeschichtung, Pulversorten, Oberflächen, Materialien etc. finden Sie auf unserer Homepage: www.wolfmair.at/pulverbeschichtung/technische-infos