

Beschaffenheit der Werkstücke

Bei uns werden Waren aus Aluminium zunächst entfettet und anschließend chromatiert. Auch wenn wir eine Entfettung haben, ergeben sich große Probleme wenn.:

- Schleifpaste noch auf den Teilen ist.
- Die Schleifpaste in die Poren eingezogen ist.
- Fett verwendet wurde und dieses z.T. noch in Klumpen auf den Teilen ist.
- Bohrflüssigkeiten verwendet wurden, welche Silikon enthalten.
- Silikon auf die Kanteile gekommen ist, insbesondere bei demontierten Teilen.

Schon kleinste Mengen Silikon, (auch für das Auge nicht sichtbar) machen eine ordentliche Pulverbeschichtung unmöglich.

Oft erhalten wir auch von einigen Firmen, Konstruktionen/Elemente aus Profilen, welche aus unterschiedlichen Materialien bestehen. Dann sind einige schon beschichtet, eloxiert und/oder aus rohen Material. Diese dann zu bearbeiten, ist für uns nicht einfach, eigentlich unmöglich. So braucht jede dieser Oberflächen eine andere Vorbehandlung; und alle müssen diese komplett durchlaufen.

Dies macht natürlich sehr viel mehr Arbeit und schlägt sich erheblich im Preis nieder. Das Ergebnis der Beschichtung ist dann in der Regel auch von minderer Qualität. Unsere Farbe kann keine Wunder vollbringen.

Eine Garantie oder Gewährleistung auf bereits eloxierte, oxidierte oder beschichtete Waren, können wir Ihnen ohnehin nicht geben.

Sollten Sie schon beschichtete Ware bei uns anliefern, gehen wir davon aus, daß Sie uns pulverbeschichtete Teile anliefern. Es lassen sich nicht alle bereits beschichteten Materialien umlackieren (z.B. Naßlacke).

Problematisch wird es z.B. wenn man

- von rot auf weiß oder umgekehrt
- RAL 9006 oder RAL 9007 in andere RAL-Töne
- sehr dunkle Farbe in helle Farben
- mehrere verschiedenfarbige Profile anliefert und diese

umbeschichtet haben möchte. Eine Beschichtung erfolgt auf Ihre Gefahr hin. Eine Gewährleistung auf die Haltbarkeit oder das dekorative Aussehen können wir nicht geben, da wir weder die erste Beschichtung noch die Vorbehandlung kennen. Wir können auch nicht wissen, mit welchen Stoffen die Teile schon in Berührung gekommen sind, oder wie diese gelagert wurden.

Es ist nicht möglich Bleche, welche eine hochverdichtete Oberfläche haben zu „Pulvern“. Eine Verkrallung und somit Haftung des Farbpulvers findet nicht statt. Wir können vor der Beschichtung leider keine Materialprüfung vornehmen und sind darauf angewiesen, daß Sie uns beschichtungsfähiges Material zur Verfügung stellen.

In unserem Einbrennofen werden Temperaturen von bis zu 210°C erreicht. Ihre Werkstücke müssen diese Temperatur aushalten können. Sollten thermische Trennungen in Profilen vorhanden sein, gehen wir davon aus, daß diese die Temperatur aushalten. Fragen Sie ggf. bei Ihrem Profillieferanten nach.

Wir bitten Sie j daran zu denken, daß im allg. weichgelötete Teile diese Temperatur nicht aushalten, bzw. die Nähte nicht halten. Wir können nicht erkennen, ob Teile hart oder weich gelötet wurden.

Diese Blatt wurde geschrieben von Reno Karkuschke, KKB Kropp Tel.: 04624/3240

Alle Angaben nach bestem Wissen und Gewissen. Keine Haftung für Fehler.

Kopieren und weitergeben ausdrücklich erlaubt !!!