

WICHTIGE HINWEISE

Pulverbeschichtung

Pulverbeschichtung ist eine Lackiertechnologie, bei der Trockenfarbpartikel mittels elektrostatischer Aufladung auf ein geerdetes Teil aufgetragen werden. Pulverlack besteht aus lösungsmittelfreiem Harz, Pigmenten und Füllstoffen, die bei Hitzezufuhr schmelzen und sich miteinander vermischen. Die festen Lackpartikel werden in einer Spritzpistole elektrostatisch aufgeladen und mit niedrigem Luftdruck auf die zu beschichtenden Teile aufgetragen. Die Lackpartikel werden so von dem Objekt angezogen und bleiben darauf haften. Bei einem Einbrennvorgang in einem Ofen verschmelzen sie dann miteinander und ergeben eine glatte Oberfläche.

Polyester Pulver haben ein sehr breites Einsatzspektrum. Sie ermöglichen attraktive farbige und strukturierte Oberflächen und geben somit dem zu beschichtenden Objekt eine höhere Wertigkeit. Polyester-Pulverlack gibt es in einer grossen Farbauswahl, zudem bietet er eine stabilglänzende Oberfläche für den Aussen Einsatz. Dieses Pulver kann auch bei grossen Temperaturunterschieden eingesetzt werden, da es eine sehr hohe Vergilbungsbeständigkeit aufweist. Polyester Pulver zeichnen sich durch sehr gute Kantendeckung nach dem Einbrennen, eine gute verlaufende Oberfläche und durch Langlebigkeit aus.

Farboberflächen

Farbtöne mit spezielle metallic, Feinstruktur(FS) oder andere Effekte können von standardisierte Mustern oder von Farbkarten anderer Hersteller (z.B. Fensterwerke), abweichen. Das Erscheinungsbild hängt nicht nur von Blickwinkel und Lichtstrahlung sondern von Lackierverfahren, Beschichtungsmenge, Lackier- / und Arbeitstechnik ab. Die Unterschiede bei Farbtöne und Farbeffekte sind als Stand der Technik ganz normal und stellen keinen Anlass für evtl. Reklamation.

Die Beurteilung der Beschichtungsqualität nach RAL-Gütesicherung (RAL RG 631) hat ohne Hilfsmittel, für Aussenbauteile in einem Abstand von 5 m, für Innenbauteile in einem Abstand von 3 m zu erfolgen. Kleine Pickel, Kratzer, Schleifspuren und Schweissnähte, die aus diesen Entfernungen nicht deutlich sichtbar sind, stellen keinen Mangel und somit auch keinen Reklamationsgrund dar.

Reinigungsempfehlungen

- Nur reines Wasser, gegebenenfalls mit geringen Zusätzen von neutralen Waschmitteln (pH 5 - 8) verwenden unter Zuhilfenahme von weichen, nicht abrasiven Tüchern, Lappen oder Industrierwatte. Starkes Reiben ist zu unterlassen.
- Die Entfernung von fettigen, öligen oder rußigen Substanzen kann mit aromatenfreien Testbenzin oder Isopropylalkohol (IPA) erfolgen.
Rückstände von Klebern, Silikonkautschuk oder Klebebändern etc. können ebenfalls auf diese Weise entfernt werden.
- Keine Lösemittel, die Ester, Ketone, Alkohole, Aromaten, Glykoläther oder halogenierte Kohlenwasserstoffe oder dergleichen verwenden.
- Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, müssen pH-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein. Sie müssen vorab einer Eignungsprüfung unterzogen werden.
- Bei Metallic-Beschichtungen ist wegen der Gefahr einer Farbton- bzw. Effektveränderung eine Eignungsprüfung vorzunehmen.
- Keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden.
- Keine stark sauren oder alkalischen Reinigungs- und Netzmittel verwenden.
- Keine Reinigungsmittel unbekannter Zusammensetzung benutzen.
- Die Reinigungsmittel dürfen maximal 25 [°C] aufweisen. Keine Dampfstrahlgeräte verwenden.
- Die Oberflächentemperatur darf während der Reinigung ebenfalls 25 [°C] nicht übersteigen.
- Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen.
- Die maximale Einwirkzeit dieser Reinigungsmittel darf eine Stunde nicht überschreiten; nach wenigstens 24 Stunden kann - wenn nötig - der gesamte Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen.