

Begleitschein

Firma: _____

Ansprechpartner: _____ Telefon: _____

Werkstückbezeichnung: _____

Anzahl: _____ Stück

Farbe: _____ RAL DB NCS

Glanzgrad: matt glänzend Oberflächenstruktur: fein grob

Anwendung: Innen Außen

Möglichkeit der Aufhängung vorhanden? ja nein (soll durch uns erstellt werden **kostenpflichtig**)

Die zu beschichtenden Teile müssen aufgehängt werden können, d.h. entsprechend dem Teilgewicht müssen Löcher vorhanden sein bzw. Ösen in Bohrungen eingeschraubt werden können. Bei Unklarheiten sollte dieser Punkt vor der Anlieferung/Abholung der Teile abgeklärt werden. Falls nötig, sind wir auch gerne dazu bereit nach Absprache Aufhängelöcher zu bohren. Wir verrechnen diese Leistung nach Aufwand.

Abdeckung von Bohrungen, Gewindebolzen oder Flächen durchgeführt?

ja nein (soll durch uns erstellt werden **kostenpflichtig**) nicht notwendig

Wenn Bohrungen, Gewindebolzen oder Flächen nicht beschichtet werden dürfen, bitten wir darum, auf dem Lieferschein darauf hinzuweisen oder entsprechende Zeichnungen oder Skizzen mitzugeben.

Teile sind nicht beschriftet und es befinden sich keine Kleberückstände darauf.

ja nicht kontrolliert (soll durch uns kontrolliert werden **kostenpflichtig**)

Kein Klebeband auf zu beschichtende Teile kleben oder diese etwa damit zusammenbinden. Werden Beschriftungen oder Kleberückstände von unseren Mitarbeitern übersehen und nicht entfernt, drückt die Beschriftung besonders bei hellen Farben durch. Kleberückstände führen meist zu Blasenbildungen. Das Teil muss angeschliffen und nochmals komplett beschichtet werden

Bitte beachten:

Folierte Teile, beispielsweise Aluminiumlochbleche bitte mit Folie anliefern. Wir entfernen diese nach Aufwand. Die Folie dient als Schutz bis zur Beschichtung. Außerdem sind unsere Mitarbeiter eingewiesen und wissen, dass auch der kleinste Rest Folie beim Einbrennvorgang zu Ausgasungen und Blasen führt.

Bei Rohrgestellen muss gewährleistet sein, dass das Entfettungswasser ablaufen kann. Im Zweifel bitten wir um vorherige Rücksprache.

In spitzen Ecken, tiefen Bohrungen, dünnen Rohren kann aus technischen Gründen keine einwandfreie Beschichtung gemacht werden. Grund: das Beschichtungspulver wird elektrostatisch aufgeladen und die Teilchen stoßen sich bei engen Stellen ab.

Bei der Fertigung von Teilen, die Blechdoppelungen, Falze, Teileverbindungen haben besteht die Problematik, dass beim Einbrennvorgang das Fett hervortritt. Die Entfettungsanlage kann das Fett/Öl an solchen Stellen nicht entfernen. Deshalb müssen bei der Fertigung diese Stellen entfettet werden.

Werden gleichzeitig Teile angeliefert, die unterschiedliche Farben bekommen sollen, müssen diese eindeutig zuordenbar und identifizierbar sein. Am besten ist es, Teile, die dieselbe Farbe bekommen sollen, auf je einer Palette anzuliefern.

Die Pulverbeschichtung von mit Sauerstoff, bzw. lasergeschnittenen Teilen ist an den Schnittkanten problematisch. Die Zunderschicht verhindert die Haftung auf dem Metall. Bei Schnittkanten über 3 mm ist es unumgänglich, diese abzuschleifen. Unproblematisch sind Laserteile, die mit Stickstoff geschnitten wurden.

Gussteile und feuerverzinkte Teile können beim Einbrennvorgang „ausgasen“, d.h. es können sich Blasen bilden. Wir weisen vorsorglich darauf hin. Durch entsprechende Maßnahmen versuchen wir, dies zu verhindern, eine 100%ige Garantie gibt es aber nicht.

Soll eine Umbeschichtungen durchgeführt werden, da eine andere Farbe gewünscht wird, ist dies grundsätzlich technisch möglich und stellt auch keinen Mangel dar. Jedoch weisen wir darauf hin, dass die Haftung der zweiten Beschichtung nur so gut sein kann, wie die Haftung der ersten Beschichtung.

Wird von uns ausgefüllt:

Angeliefert am: _____ Stückzahl OK

Kontrolliert durch: _____