

INFORMÁCIÓ MEGRENDELŐINK RÉSZÉRE

Előzetes

Az alábbi előzetes információ segít a megrendelőinknek hogy a festendő anyagokhoz a megfelelő festési mód és anyag kiválasztásában az optimális festési minőség elérése érdekében.

Bepillantást az ellenőrzési normákban itt találhatja. (Letöltés)

Írásos szerződés kerül összeállításra a festendő alpanyag minőségéről, minőségi követelményekről, illetve a határeseteket bemutató mintadarabokról.

Szavatosság

Amennyiben a megrendelővel nincs külön minőségbiztosítási megállapodás, a Vevőtájékoztató-ban leírtak a mérvadóak.

Szavatosság kizáró tényezők:

- előre nem jelzett korrózióbehatások, pl. Sav, só, olaj, gőz,
- hiányos gondozás,
- helytelen tisztítás,
- a festendő alpanyag nem megfelelő minősége,
- késedelmes hibajelzés
- valamint ésszerűtlen rövid idő a hibajavításra.

40 pont az optimális festési minőség biztosítására

Tisztelt Megrendelő,

Kérjük az alábbi előírások betartását a festendő alkatrészek esetén, hogy az porfestés minősége megfeleljen a megrendelőink elvárásainak.

A rejtett hibák elkerülése érdekében javasljuk az első mintás szakszerű porfestség végrehajtását.

1. Beszállítás

Kérjük hogy az alábbi adatok szerepeljenek az önök szállítólevelén:

- alkatrész megnevezése
- darabszám
- alkatrész befoglaló méretei
- pontos szín meghatározás (ha egy szállítmányon belül több féle szín található, az alkatrészeket kérjük színenként külön csomagolva szállítani.)
- felhasználási hely (kül vagy beltéri használat)

Kérjük hogy a festendő alkatrészeket szállítása tisztán, visszamaradt megmunkálási anyagoktól, sérülés, szennyeződés, régi festés, ragasztó maradványok, silikon maradványok, és felületi hiányosságok nélkül történjen.

2. Tartósság, korrózióvédelemi elvárások meghatározása

Kérjük határozza meg a korrózió védelemi elvárásait, figyelembe véve a festendő alkatrész felhasználási körülményeit. (kültéri-beltéri; tengeri; agresszív anyagok behatása mint pl. savak, lúgok, kőolajszármazékok, oldószerek; grafiti)

3. Festett felület minőségi elvárásainak meghatározása

Végfelhasználást figyelembe véve határozza meg a porfestett felülettel szemben támasztott minőségi elvárásokat. (kivételes, magas, normál, alacsony).

4. Szín és textúra kiválasztása

Kérjük válassza ki az alkalmazandó festék színét, felületi struktúráját (sima, dombor) és fényességét (fényes, selyemfényű, matt)

5. Festésre vonatkozó előírások

Amennyiben a festésre vonatkozó már definiált, szabványban meghatározott előírásokkal rendelkezik, ajánlat kérés esetén kérjük mellékelje.

6. Alkatrészek méretei

Kérjük figyelembe venni hogy porfestő berendezésünkön festhető alkatrészek maximális befoglaló méretei az alábbiak:

- Hosszúság: 6000mm
- Szélesség: 25000mm

- Magasság: 2700mm
- Súly: 2000kg

7. Akasztási furatok, kontakthelyek

Minden alkatrészt fel kell függeszteni a porfestéshez. Ehhez akasztási furatokra illetve szemcsavarokra van szükség. Csövek esetében a legcélszerűbb a betétes akasztási lehetőség.

3-tól 6 m-ig terjedő alkatrész méret esetén előfordulhat deformáció, a 200°C –on történő porfesték beégetés következtében. Ezt a problémát több akasztási lehetőség biztosításával tudjuk kiküszöbölni.

A festendő alkatrésznek rendelkezni kell kifolyási lehetőségekkel ami fémforgács mentes. A megfelelő elektromos érintkezést is biztosítani kell egy fémtiszta felülettel.

8. Alumínium

Kérjük eltávolítani az alumínium alkatrész gyártás, tárolás során keletkezett sajtólási és grafit maradványokat, a 9 µ nagyobb felületi érdesség negatívan befolyásolja a felület minőségét.

9. Feliratok

Kérjük a szállítás előtt minden nem lemosható feliratot eltávolítani. A szükséges feliratokat kérjük ne a színoldalon alkalmazzák.

10. Ragasztás

Ragasztókat, etiketteket visszamaradó ragasztó anyag mentesen kell eltávolítani. Amennyiben etikett ragasztása szükséges azt ne a színoldalon alkalmazzák.

11. Rozsda/Oxidáció

Fémtiszta alkatrészeket kérünk szállítani. Rozsdás, oxidált alkatrészek a porfestésnek nem megfelelő a tapadása, ami a festék későbbi leválásához vezet. A korrózió elkerülhető a zárt, száraz helyen történő tárolással, az alkatrészek szilikonmentes korróziógátló olajjal történő bevonásával, kesztyűben történő mozgatással.

A nem fémtiszta, oxidált alkatrészekről hmokszórással, vagy csiszolással el kell távolítani a rozsdabevonatot.

A nem megfelelően szárított gitt anyag befülled és a benne maradó nedvesség a gittelt felületen korrózió (rozsdá) kialakulást okoz.

12. Bimetál (galvanikus korrózió)

Kontakt korrózió alakulhat ki két különböző (nemesebb és a kevésbé nemes-) fém között, amit a nedvesség és az anyagok különböző potenciájú közvetlen elektronvezető csatlakozás okoz.

Ennek elkerülése érdekében törekedni kell a nemesebb és kevésbé nemes anyagok közötti érintkezés csökkentésére

13. Karcolások, élek, éles peremek

A harmonikusan lekerekített széleket tekinthetjük a maximális korrózióvédelem követelményeinek is megfelelő, geometriailag ideális peremkialakításnak. A bevonat készítése közben a lakk túlfolyik az éles peremeken és széleken és így ott nem képez zárt réteget.

Ezért kell feltétlenül elkerülni az éles perem- és szél-kialakítás minden formáját.

14. Kitakarás és maszkolás

Amennyiben a megrendelő igényli, a tömítőfelületeket, illesztett furatokat, meneteket, menetes furatokat nem porfestjük. Ezeket egy speciális 250°C-ig hőálló maszkolóanyaggal levédjük.

Kérjük a szállítólevélhez mellékelt rajzos utasításban a festékmentes felületeket méretezve jelölni.

15. Vizkifolyás / kilevegőzés

Üreges szerkezetek (zártszelvény, cső) lehetséges hogy az előkezelésnél használt folyadék behatolhat a szerkezet belső részeibe, és amennyiben nincs megfelelő kifolyási lehetőség, a beégetés közben kiforr a külső festett felületre hólyagosodást okozva.

Ezér szükséges a munkadarabokat vizkifolyási és kilevegőzési technikai furatokkal ellátni.

16. Zsír és olajszármazék a belső oldalakon

Gyakran előforduló hibajelenség a beégetés során. A zsír és olajmaradványok a beégetés során cseppfolyóssá illetve gőz halmazállapotúvá válnak, a belső üregekben elkezdnek cirkulálni és a réseken illetve a hegesztési varratok zárványain keresztül nagy nyomással a külső felületre kerülnek. A festendő oldalra került olajos zsíros szennyeződés megakadályozza a fetek megfelelő tapadását.

Felhívjuk a figyelmet hogy a megmunkálás során használt ilyen jellegű hűtő-kenő

anyagokat környezetkímélő vizes vegyszeres mosással maradéktalanul el kell távolítani.

Szintén el kell távolítani az alapanyag tárolása során alkalmazott kikristályosodott korzerváló olaj maradékokat is.

17. Szilikon

A megmunkálás során kérjük mellőzni a szilikont vagy a szilikon tartalmú anyagokat. Ezeket az anyagokat a porfestés előtt lehetetlen felismerni, és csak a beégetés után derül ki hogy az alapanyag szilikon szennyezett volt. A szilikon hatására a porfestett felületen a festék összeugrik és kráteres felületet kapunk.

18. Lézervágás, lézeres hegesztés, hegesztés, melegigazítás

Az olyan eljárások alkalmazása után, mint amilyen a lézervágás, lézeres hegesztés és az ellenállás hegesztés oxigén közegben (védőgáz nélkül) valamint a hegesztés és melegigazítás, ahol termikusan indukált felületi szennyeződés keletkezik (oxidációs réteg és felgyülemlett festék), a hevítési folyamatért felelős munkatársnak el kell végeznie az adott elem mechanikus tisztítását, ellenkező esetben ott oxidrétegek alakulnak ki, amelyek megakadályozzák a megfelelő tapadást az adott felületen.

19. Préselt csapok, csavarok és lemez visszahajtások

Fontos, hogy a préseléssel rögzített csapok csavarok rögzítési felületénél ne maradjon zsír vagy olajszármazék, mert ez a beégetés során tapadási problémát okozhat.

Szintén hiba forrása lehet a lemezalkatrészek esetében a visszaperemezés, amennyiben a visszaperemezésnél a két lemez távolsága nem éri el a 2 mm távolságot.

20. Hengerlési reve

A megfelelő minőség biztosítása érdekében festés előtt az alkatrészekről homokszórással el kell távolítani csiszolni, drótkéfézni a reve réteget.

21. Horganyzott alkatrészek

Horganyzás során keletkezett felületi egyenetlenségeket, megfolyásokat, zárványokat a festés előtt el kell távolítani.

A jobb festéktapadás és a kigázosodási lehetőség csökkentése érdekében a festés előtt célszerű az alkatrészeket homokszórással „megkődölni“ vagy átcsiszolni.

A horganyzó üzemmel az alábbiakban kell megállapodni:

- Az alkatrészeknek „fehérrozsdá“ mentesnek kell lenni

- Egyenletes horganybevonat készítése
- Horganybevonat javítása csak hőálló zink javítófestékekkel lehetséges
- A horganyzott alkatrészeket festés 12 órával korábban előtt az időjárástól védett helyen kell tárolni

22. Homok vagy szemcseszórt alkatrészek

Korund vagy acélszemcsével történő kezelés esetén a nyers alkatrésznél nagy a korrózióveszély, porfestett felületen érdességet és kigázosodást okozhat.

Üveggyöngyvel történő szemcseszórás esetén az előzőleg ismertetett probléma nem áll fenn, de ez nem idéz elő nagymértékű festék tapadás javulást

23. Rozsdamentes alkatrészek

Alacsony felületi érdesség miatt a rozsdamentes alkatrészeknél alacsony a porfesték bevonat tapadási képessége. A megfelelő tapadás elősegítése érdekében a rozsdamentes alkatrészeket célszerű ferritmentes szóróanyaggal szemcseszórni.

Vékony rozsdamentes lemezalkatrészeknél, a jó tapadás érdekében KTL alapozás ajánlott. A rozsdamentes termékek porfestésére nem tudunk garanciát biztosítani.

24. Glettelés

Sajnos jelenleg még nem ismerünk olyan glettanyagot amely elektromos vezetőképességgel és magas hőállóképességgel rendelkezik. Ennek következtében a glettelt felületen a porfestés során hólyagosodás illetve festékleválás keletkezik, valamint a glettelt felületen jelentős színeltérés mutatkozik.

Kérjük a partnereinket hogy az esetleges glettelésről minden esetben informáljanak.

25. Forrasztás

Forrasztás esetén a felületen üvegszerű forrasztóanyag maradvány keletkezik, amit el kell távolítani. A forrasztás során a hő hatására az alkatrészen található olaj és zsír maradványok elégnak és korom és oxidáció jelentkezik.

Ezeket a nem kívánatos melléktermékeket szintén maradvány mentessen el kell távolítani a festendő felületről. Lágyszerű forrasztás esetén a beégetési hőmérséklet (180-200°C) hatására a forrasztóanyag kiolvadhat.

26. Öntvény alkatrészek, kigázosodás és formázásnál használt kenőanyagok

Minden öntvény alkatrészből gáz szabadul fel a beégetés során ami hólyagosodást okoz a festett felületen valamint az öntvény anyagában is. A magas beégetési

hőmérséklet kedvező a lunkerek erősödésének. Kérjük az öntvény felületét az előkészítés során simára csiszolni, ezt követően homokszórással a cszolóanyagokat eltávolítani.

Intenzíven tapadásgátlóval kezelt öntvényformából visszamaradt tapadásgátló negatívan hat a festés minőségét.

27. Hegesztési varratok

A hegesztés során a varratokon üvegszerű bevonat keletkezik, ami meggátolja a porfesték tapadását. Ezt az üvegszerű felületet csiszolással, szemcseszórással el kell távolítani a porfestés előtt. Mindig leg költséghatékonyabb módszert kell választani

28. Levegőbuborék

A zárt, nem kilevegőztethető belső felületetken a KTL festés során légbuborék keletkezik.

Ezeken a felületetken nem keletkezik KTL festés, ezért ezekre az alkatrészekre nem tudunk korrózióvédelmi garanciát adni.

Kérjük az ilyen jellegű konstrukció módosítását átgondolni, a megfelelő levegő elvezetés érdekében. Lehetséges javítási lehetőségekről egyeztetés szükséges a megrendelővel.

29. Ragasztás

A ragasztott alkatrészek esetén a ragasztóanyag paramétereit (hőmérséklet, vegyszer állóság, stb.) tisztázni kell, hogy a ragasztás alkalmas-e a porfestéses technológiára.

30. Selejt mennyiség

Porfestés esetén a max.5%-os selejtnagysággal kell kalkulálni.

A hibás alkatrészek javításáról írásos megállapodást kell kötni a megrendelővel.

A hibás alkatrészek javítás nélküli felhasználása garancia veszteséget von magután.

31. Ellenőrzési előírás porfestés esetén

Egy vizuális ellenőrzés amit a minőségi előírás tartalmaz a „Minőségi előírások az ipari porfestésre“ dokumentum alapján határoznak meg. (Vizsgálat ideje 10 sec./vizsgálat vagy pedig 2sec./dm², vizsgálati szög 90°, nappali fénynél. Meg kell határozni a felületek minőségét: nem látható, oldal illetve fő látható felület)

Kültéren beépített alkatrészek esetén a vizsgálat ideje 5sec./dm², 3 m távolságról, beltéren beépített alkatrészek esetén a vizsgálat ideje 5sec./dm², 2 m távolságról.

32. Vegyszerállóság, élelmezésbiztonsági megfelelés, elektromos vezetőképesség

Vegyszerállósági előírás, élelmiszeripari alkalmazás valamint elektromos vezetőképességi igény esetén a megfelelő porfesték kiválasztásához a megrendelő az alkatrészek felhasználási területéről tájékoztatást ad.

33. Deformáció

Ha az alkatrész jellegéből adódóan a porfestés beégetése során deformálódhat, a széria festés előtt egy eredeti alkatrész porfestésével ellenőrizni kell.

34. Javítás

Amennyiben egy alkatrész festett felülete utómunkára szorul, annak a módjáról a megrendelővel egyeztetett optimális javítási módot alkalmazunk.

35. Átfestés

Amennyiben a megrendelő már porfestett alkatrész újra festését kéri, a porfestésre garanciát nem tudunk vállalni. Ebben az esetben próba festés elvégzését javasoljuk.

36. Csomagolás, raktározás, szállítás

Abban az esetben ha nem kapunk csomagolási utasítást, a festett alkatrészek az általunk, az alapcsomagolásban használt anyagokkal (buborékos fólia, kartonpapír, élvédő) a megrendelő általbiztosított tároló-szállító eszközbe csomagoljuk, szállításbiztosan. A csomagolt alkatrészekről a megérkezés után a csomagolóanyagot el kell távolítani, nem szabad napsütésnek, hőhatásnak, nedvességnek kitenni.

Amennyiben a kész alkatrészeket 3 héten belül nem szállítják el raktározási költséget számolun fel. Az alkatrészek amennyiben 3 hónapig nem kerülnek ekszállításra selejtezésre kerülnek.

37. Festéktapadás tömítőanyagon és ragasztón

Mindenféleképpen kérünk információt, amennyiben a festendő alkatrészen tömítő illetve ragasztóanyagot alkalmaztak. Ezekon a felületeken, amennyiben nem a porfestési technológiára alkalmas anyagokat használtak, a porfesték tapadása nem megfelelő.

38. Porfestett felület tisztítása, ápolása

A porfestett felületeket tiszta melegvizet mosással kismennyiségű pH-neutral

mosószer adagolásával tisztíthatjuk.

Zsír, olaj, ragasztóanyag maradékokat tisztító benzinnel vagy Isopropylalkohollal tudjuk eltávolítani.

Tilos hígítót használni.

39. Garancia

Amennyiben minőségi problémát észlelnek a festett alkatrészekben, kérjük írásban jelezze a kiszállítást követő max.3 napon belül, lehetőleg még az alkatrészek beépítése előtt.

Amennyiben a hiba a festési technológiára vezethető vissza, intézkedünk az alkatrészek lehetőség szerinti helyben történő javításáról, ha ez nem lehetséges akkor intézkedünk az alkatrészek visszaszállításáról és javításáról.

Ennek költsége nem a megrendelőt terheli. A hibaelhárítás költsége, a maximum a megrendelés összegének nagysága lehet.

Amennyiben a festési technológia hibája kizárt és a hiba a porfesték minőségére (szín, felület, fényesség) vezethető vissza, ebben az esetben a javítás költségét a porfesték gyártó felé kell érvényesíteni.

40. Vevőszolgálat

Megrendelőink részére a porfestéssel kapcsolatban komplett technikai információs szolgáltatást biztosítunk, a megrendelések mind két fél részére megfelelő lebonyolítása érdekében.