



G A S S L E R

DER OBERFLÄCHENSPEZIALIST

Gewusst wie! Pulverbeschichtung

Ursache	Folge	Lösung
Rückstände von Klebeband und -etiketten	Oberflächenstörungen	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Leimrückstände restlos entfernen ➤ Bevor Material mit Klebeband verpackt wird, mit Karton oder Folie umwickeln
Beschriftungen mit Filz- und Fettstiften o.ä.	Beschriftung ist auch nach dem Beschichten noch sichtbar (d.h. sie „blutet“ durch)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Beschriftungen entfernen
Verwendung von Silikon (enthalten in Trennmitteln, Ölen, Schweiss-sprays, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> - Verlaufs- und Oberflächenstörungen - kontaminierte Vorbehandlungsbäder 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Nur Produkte verwenden die kein Silikon enthalten
Öle und Fette in Rahmen, Rohren, Blechfalzungen, etc.	Öl/Fett tritt während dem Einbrennen aus und verursacht Oberflächenstörungen	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Öl/Fett vor dem Falzen oder Zusammen-schweissen der Teile entfernen
Korrosionsprodukte (Rost, Weissrost, u.ä.)	<ul style="list-style-type: none"> - mangelhafte Haftung - Oberflächenstörungen 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Material trocken lagern ➤ Rostiges Material vor dem Beschichten strahlen oder anschleifen <i>Achtung:</i> Gestrahltes Material sollte umgehend beschichtet werden, da es sehr rostanfällig ist (Mikro-Rostbildung)
Walzhaut, Zunder und Walzfehler	- Haftungsprobleme (Beschichtung platzt ab)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Material strahlen
Laserschnitte (wenn Sauerstoff als Schutzgas verwendet wird, entsteht eine Oxidschicht auf den Schnittkanten)	- Haftungsprobleme (Beschichtung platzt ab)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Oxidschicht auf den Schnittflächen abschleifen ➤ Stickstoff als Schutzgas verwenden
Lötungen	<ul style="list-style-type: none"> - bei Weichlot: Lötstellen lösen sich im Ofen - bei Hartlot: Oberflächenstörungen 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Weichlot muss im Nasslack beschichtet werden ➤ Hartlot muss verputzt, entschlackt oder gestrahlt werden
Keine Aufhängelöcher	<ul style="list-style-type: none"> - Material wird beschädigt - Material geht in der Anlage verloren 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jedes zu beschichtende Teil mit Aufhängelöchern versehen ➤ Wenn es nicht möglich ist, Löcher in die Teile zu bohren-> Fa. Gassler frühzeitig kontaktieren
Keine Wasserauslauf-Löcher	- Material schleppt das Vorbehandlungsmedium mit => Wasseraustritt während des Einbrennens => Oberflächenstörungen	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jedes „schöpfende“ Teil am untersten Punkt mit Auslauföchern versehen
Löcher, Gewinde, Erdungslaschen oder ganze Flächen müssen komplett farbfrei bleiben	Abdeckstopfen oder -folien sind nicht chemie- und hitzebeständig => Material wird beschädigt durch geschmolzenen Kunststoff oder die Stellen nehmen trotz Abdeckung Farbe auf.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler rechtzeitig informieren, welche Stellen der Teile farbfrei bleiben müssen. Wir sind mit dem richtigen Abdeckmaterial ausgerüstet.
Spachtel	<ul style="list-style-type: none"> - Spachtel wird in den Vorbehandlungszonen abgelöst - Spachtel fällt bei hohen Temperaturen ein -> Kratzer und Dellen sind nachher noch sichtbar - Spachtel leitet nicht elektrisch -> Oberflächenstörungen 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gespachtelte Teile sollten im Nasslack-Verfahren beschichtet werden.
Beschichtung von Guss, feuer- oder spritzverzinkten Teilen	- es können Ausgasungen (Krater) auf der Beschichtung entstehen	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Genormte Stahlqualität verwenden (EN10025) ➤ Material im Toplex Plus-Verfahren beschichten
Überbeschichtungen / Zweitbeschichtungen	<ul style="list-style-type: none"> - Haftungsprobleme - Oberflächenstörungen 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler genau informieren, womit die Erstbeschichtung gemacht wurde (z.B. Nasslack, Pulver, etc.)
Zinkspray	- Haftungsprobleme (da sich der Spray durch die chemische Vorbehandlung zum Teil ablöst)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Kleine Flächen ohne Zink: Material im Toplex Plus – Verfahren beschichten ➤ Grössere Flächen ohne Zink: Material neu verzinken (EN ISO 1461)
Besondere Materialien (V4A, eloxiertes Aluminium, Titanzink, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> - Haftungsprobleme - Oberflächenstörungen 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Fa. Gassler frühzeitig kontaktieren
Durchsichtige Folien auf Aluminiumteilen (sind z.T. kaum sichtbar)	- Oberflächenstörungen	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Getönte Folien (blau, grün,...) verwenden



G A S S L E R

DER OBERFLÄCHENSPEZIALIST

Haben Sie Fragen?

Rufen Sie uns einfach an, wir sind gerne für Sie da.

Hans Gassler AG

Güterstrasse 6

5014 Gretzenbach

Tel. 062 858 80 10

Fax 062 858 80 19

info@gassler.ch

www.gassler.ch

Bitte wenden!



GASSLER

DER OBERFLÄCHENSPEZIALIST

**Gewusst wie!
Pulverbeschichtung**

Der richtige Umgang mit beschichteten Bauteilen

Transportverpackungen

Schutzfolien:

Schutzfolien dürfen erst nach der kompletten Montage abgezogen werden, d.h. vor der Bauteilabnahme oder auf Anweisungen der Bauleitung.

Ungeeignet sind stark haftende Schutzfolien.
Geeignet sind wieder entfernbar Selbstklebefolien mit UV-Schutz.



Distanzhalter:

Ungeeignet sind Abstandhalter oder Sicherungsklötzle aus Metall, Holz, Papier oder festen Schäumen wie Polystyrol (Huminsäuren, Wasseraufnahme, Wasserabgabe, scheuernde Oberflächen).

Geeignet sind: extrudierte, geschlossenzellige, weiche Schaumstoffe ohne Weichmacher.

Achtung: nasse Distanzpolster führen zu Wasserflecken.

Trennlagen:

Ungeeignet sind Trennlagen aus Papier, Kunststofffasern oder Noppenfolien. Letztere können sich bei höherem Flächendruck nachträglich abzeichnen.
Geeignet sind: PP-/PE-Vliese mit nicht saugenden Eigenschaften wie z.B. PP-Vlies 2 mm und Luftpolsterfolie als Umverpackung.

Handling

Vermeidung von Scheuerstellen

Profile oder Bleche sind vor Lagereinheit vollflächig abzuheben und nicht abzuziehen!

Gerüst und Bauplanen

Dürfen nicht direkt auf den beschichteten Flächen aufliegen (Scheuergefahr).

Wasserflecken

Weissen Bauteile helle Wasserflecken durch stehendes Wasser auf, dürfen sie erst nach dem Trocknungsvorgang eingebaut werden (dosierte Heissluftzufuhr).



Verunreinigungen

Alkalischer Baustaub und Mörtel sind innerhalb weniger Stunden sorgfältig zu entfernen (Gefahr der Glanzgrad-, Farbton- und Oberflächenveränderung).

Im Fall von Verunreinigungen darf **nie** mit trockenem Lappen gereinigt werden, sondern mit viel Wasser und feuchtem, weichem Schwamm.

Allgemein

Beschichtungs- und Metallbaubetriebe haben Sorge zu tragen, beschichtete Oberflächen gegen schädliche Einflüsse bei Transport, Lagerung und Montage zu schützen:

1. Mechanische Belastung (Beulen, Kratzer, Scheuerstellen)
2. Feuchtbelastung (Wasserflecken, Feuchteinschluss, Kondensatspuren)
3. Schmutz- und alkalische Belastung (Verschmutzung, Baustaub, Mörtel)

Lagerung und Abdeckung

Palettierung:

- Ausreichend grosse Paletten und Lagerflächen mit Sicherheitsabstand
- Bauteil-Enden und Kanten sind zu schützen
- Palettierte Ware ist leicht schräg zu lagern, damit das Wasser ablaufen kann



Abdeckungen:

- Geöffnete Verpackungseinheiten sind komplett zu verbauen oder nach Entnahme von Einzelbauteilen wieder wasserdicht zu verschliessen oder mit Bauplanen unterlaufssicher abzudecken.
- Stehendes Wasser ist auch auf beschichteten Oberflächen zu vermeiden.
- Staunässe durch ungeeignete Distanzhalter sind ebenfalls zu vermeiden.
- Allseitige Abdeckungen und Folierungen müssen einen Dampfdruckausgleich ermöglichen. (Gefahr der Kondensat- und Mikroklimateilbildung)
- Geeignet sind auch Einlagen von Trockenmitteln.
Beispiel: Trockenmittelbeutel (Dry&Save).

Lagerplätze:

- Geeignet sind trockene Lagerplätze und Lagerungen unter luftdurchströmten Schutzdächern (geringer Kondensat-Anfall).



GASSLER
DER OBERFLÄCHENSPEZIALIST

Hans Gassler AG
Güterstrasse 6
5014 Gretzenbach
Tel. 062 858 80 10
Fax 062 858 80 19
info@gassler.ch
www.gassler.ch

Bitte wenden!