

88 B Empfehlung:

für Pulverbeschichtungen und Thermolackierungen

Qualicoat



Das Gütezeichen Qualicoat wurde gemeinsam durch Fachleute der europ. Beschichtungs- und Aluminiumindustrie ausgearbeitet. Jeder Auftrag wird im Laborbuch festgehalten.

Das Qualicoat-Gütesiegel wird einzig jenen Industriebeschichtern verliehen, die Profile, Bleche und andere Aluminiumbauteile beschichten und durch Kontrollen von der EMPA den Nachweis erbringen, dass ihre Produkte den Vorschriften von Qualicoat entsprechen.

MAB ist Inhaber der Qualicoat-Lizenz und verwendet nur von Qualicoat zugelassene Produkte wie Lacke, Pulver und Chemikalien. Unsere Lizenznummer ist 302.

Allgemein

Die angelieferten Bleche, Profile und Konstruktionen müssen fettfrei, trocken und kratzerfrei sein. Wenn nicht schriftlich verlangt, werden die angelieferten Stücke weder ausgebeult, gespachtelt noch geschliffen.

MAB verwendet ausschliesslich Beschichtungsmaterialien, welche für normale Aussenanwendungen geprüft wurden und sich bewährt haben. An extremen Standorten können sich die Umwelteinflüsse negativ auf die Beschichtung auswirken. Die Zweckbestimmung und die Konstruktion der angelieferten Teile liegen ausserhalb unserer Verantwortung.

Aluminium

Aluminium ist ein idealer Beschichtungsträger. Voraussetzung ist die spezifisch richtige Vorbehandlung.

Die Grünchromatierung nach DIN 50 939 ist auf AlMg1 halbhart abgestimmt. Alle üblichen Al-Legierungen können vorbehandelt werden. Die Idealwerte werden jedoch bei AlMg1 erreicht.

Aluzink

Bei aluzinkveredelten Stahlblechen (AZ) ist dringend darauf zu achten, dass die Veredelungslegierung 55% Al, 43.4% Zn und 1.6% Si enthält. Die Schichtdicke von 25 my darf nicht unterschritten werden. Skinpas (kaltgewalzt) ist zu empfehlen. Um eine optimale Vorbehandlung zu erreichen, haben unsere Chemiker das 7-Stufen-Verfahren gewählt. Auch AZ wird chromatiert.

Fe verzinkt

Verzinkte Bleche und Profile können nur mit Vorbehalt beschichtet werden. Zink ist ein beschränkter Farbträger. Unregelmässige Oberflächen und Zinkgrauen treten beim Beschichten noch stärker hervor. Bitte teilen Sie Ihrer Verzinkerei mit, dass eine nachträgliche Beschichtung erfolgt.

Zincor

(Fe el. verzinkt) eignet sich nicht für die Aussenanwendung.

Die Beschichtung ist kein Korrosionsschutz. Die Haftung auf Zincor ist wohl gut, aber das Unterrosten ist nicht aufzuhalten. Besonders Schweissstellen, Biegekanten und Schnittkanten sind gefährdet.

Stahl

Stahlteile werden von uns an eine Drittfirma zum Sandstrahlen und 2K.-zinkstaubgrundieren oder Spritzverzinken übergeben.

Leider kann trotz dieser Vorbehandlung Korrosion auftreten, da Hohlräume und Überlappungen von der Grundierung nicht erreicht werden können.

Eisen chemisch vorbehandelt ist nur für Innenanwendung geeignet.

Gezogene Aluminiumprofile

Aus Gründen der elektrostatischen Aufladung müssen gezogene Al-Profile einen Kantenradius von mind. 0.5 mm aufweisen. Bei scharfen Kanten besteht die Möglichkeit, dass die Beschichtung das Grundmaterial nur schwach deckt.

Achtung

Für Preisfragen oder Bestellungen gilt: **Vermassungsseite = Farbseite!**

Um Farbdifferenzen zu vermeiden, sollte bei der Farbreservation der ganze Auftragsumfang bekannt sein.

Version française voir au verso

88 B Recommendation:

pour enductions par poudre et thermolaquages

Qualicoat



Le label de qualité Qualicoat a été élaboré en commun par les spécialistes de l'industrie européenne de l'enduction et de l'aluminium. Chaque étape doit être inscrite dans le livre de laboratoire.

Le label de qualité Qualicoat est seulement concédé aux entreprises industrielles qui, enduisant les profilés, tôles et autres éléments de construction en aluminium, peuvent prouver, par des contrôles de EMPA, que leurs produits sont conformes aux prescriptions de Qualicoat.

MAB est propriétaire de la licence Qualicoat et n'utilise que des produits, comme laques, poudres et substances chimiques admises par Qualicoat. Notre numéro de licence est le 302.

Généralités

Les tôles, profilés et constructions livrés doivent être secs, exempts de graisse et d'éraflures. En l'absence de demandes expresses à ce sujet, les pièces livrées ne sont ni débosselées ni spatulées ou meulées.

MAB utilise exclusivement des matériaux d'enduction qui, pour l'usage extérieur, ont fait leurs preuves et ont été testés. Aux endroits d'exposition extrêmes, les influences de l'environnement peuvent avoir des conséquences négatives sur l'enduction. L'utilisation et la construction des pièces amenées chez MAB sont hors de notre responsabilité.

Aluminium

Aluminium est un support d'enduction idéal, dans l'hypothèse d'un bon traitement spécifique préparatoire.

La chromatisation verte selon DIN 50 939 est accordée à AlMg1 mi-dur. Tous les alliages aluminium usuels peuvent être prétraités. Les valeurs idéales sont toutefois atteintes par AlMg1.

Aluzinc

En ce qui concerne les tôles d'acier améliorées aluzinc (AZ) il faut prendre garde à ce que l'alliage enrichi contienne 55% d'Al, 43.4% de Zn et 1.6% de Si. L'épaisseur de couche ne doit pas être inférieure à 25 my. Skin-pass (laminage à froid) est recommandé.

Afin d'atteindre un traitement préparatoire optimum, nos chimistes ont choisi le procédé sous 7 charges progressives. AZ est aussi chromatisé.

Fe zingué

Les tôles zinguées et profilés ne peuvent être enduites que sous réserve. Le zinc est un support de couleur limité. Lors de l'enduction, les surfaces irrégulières et le grenu de zinc ressortent fortement. Veuillez informer votre zinguerie qu'une enduction ultérieure est envisagée.

Zincor

(Fe el. zingué) n'est pas propre à l'usage extérieur.

L'enduction n'est pas un bon anticorrosif. L'adhérence sur Zincor est très bonne, mais la rouille inférieure ne peut pas être enrayée. Les cordons et joints de soudure, les arêtes de pliage et de coupe sont particulièrement menacés.

Acier

Les pièces en acier sont confiées à une tierce maison pour être décapées au jet de sable et pour le procédé d'application de la peinture d'apprêt de poussière de zinc à deux composants ou zinguage au pistolet.

Malheureusement ce traitement préparatoire n'empêche pas la corrosion d'apparaître, car les cavités et joints ne peuvent pas être atteints par la couche de fond. Le traitement préparatoire chimique sur acier est valable seulement pour l'usage intérieur.

Profils d'aluminium étirés

Pour des raisons de charge électrostatique, les profils d'aluminium doivent présenter un rayon d'arête d'au minimum 0.5 mm. Si les arêtes sont tranchantes l'enduction risque de ne pas suffisamment couvrir le matériel de base.

Attention

Prise en compte pour toutes les demandes de prix et commandes:

Surface mesurée = surface colorée!

Afin d'éviter des variations de teintes, toute l'étendue de la livraison doit être connue lors de la réservation de couleur.

Deutsche Version siehe Vorderseite