

## Technische Hinweise

- (1) Unser Angebot setzt voraus, dass das zu beschichtende Material pulverbeschichtungsgerecht (=verzinkungsgerecht) konstruiert und gefertigt wird, insbesondere Anhängemöglichkeiten und Auslaflöcher beachten. Dopplungen möglichst vermeiden. Darunter können sich Salze durch Vorbehandlungsrückstände bilden, die hygroskopisch wirken, die Korrosion fördern und später eventuell als bräunliche Flüssigkeit austreten. Dieser Umstand kann durch uns nicht verhindert werden und wird als Reklamationsgrund nicht anerkannt.
- (2) Alle Bauteile müssen frei von arteigenen und artfremden Verunreinigungen angeliefert werden.  
**Zu arteigenen Verunreinigungen** zählen insbesondere:  
bei Aluminium: Weißrost, Späne  
bei verzinkten Teilen: Weißrost, Zinkasche,  
bei Stahl schwarz: Rost, Walzhaut, Zunder, Schnittkantenverglasung.  
**Zu den artfremden Verunreinigungen** gehören:  
**Konservierungsschichten aller Art auf verzinkten, auch sendzimirverzinkten Oberflächen (z.B. Antifinger Print)**, Farben, Öle, Fette, Schweißschlacke, Schweißrückstände und Schweißsprays, Kühl und Schmiermittel, Klebebänder, Fettstifte, Edding u.ä. Insbesondere sind silikonhaltige Mittel unbedingt zu vermeiden.
- (3) Für Wärmeverformungen und Schäden, die auf das Freiwerden von Walz- und Herstellspannungen oder auf nicht pulverbeschichtungsgerechte Konstruktionen zurückzuführen sind, übernehmen wir keine Haftung. Alu Blechkantungen über 2,5 m Länge sollten aus Blech im Zustand H24 oder H34 gefertigt sein.
- (4) Die Firma Wiegel beschichtet grundsätzlich in Schutzdauerklasse C3-Mittel. Werden andere Schutzdauern benötigt, wird eine andere Korrosivitätskategorie zugrunde gelegt oder sind andere Parameter wichtig, so ist dies vor Auftragserteilung bzw. Angebotserstellung durch den Kunden mitzuteilen. Findet eine Abweichung zwischen geforderten und tatsächlichen Eigenschaften der Beschichtung statt, so stellt dies, bei Unkenntnis des Beschichters, keinen Mangel dar.
- (5) Die Firma Wiegel führt die Pulverbeschichtung auf Aluminium nach den Bestimmungen der Gütegemeinschaft für Stückbeschichtung von Bauteilen **GSB** (RAL-Norm RG 631) aus. Wir übernehmen keine Gewährleistung bei eloxierten Oberflächen und für Korrosion jeglicher Art, die ihre Ursache in blanken Schnittkanten hat. Für C5-Atmosphären ist die Ananodisation notwendig.

- (6) Die Pulverbeschichtung auf FVZ-Stahl wird nach der DIN EN 13438 und der DIN 5633 durchgeführt. Bei der Beschichtung von verzinkten Bauteilen kann es aus verschiedenen Ursachen (z.B. der Qualität des verwendeten Stahls, Siliziumgehalt, der unterschiedlichen Zinkschichtstärke, der Qualität des Strahlens vor oder nach dem Verzinken) und trotz unserer vorbeugenden Maßnahmen zum Ausgasungseffekt kommen (Bläschen, Krater, Poren, Pickel auf Grund- u. Deckbeschichtung). **Dieses Erscheinungsbild kann von uns nicht als Reklamationsgrund anerkannt werden. Notwendige Folgearbeiten gehen zu Ihren Lasten.**
- (7) Unsere Vorbehandlung von **unverzinktem Material (Stahl schwarz)** ist nicht DIN-gerecht. Aus diesem Grund übernehmen wir keine Gewährleistung auf Korrosionsschutz. Die Beschichtung ist für einen Einsatz im Außenbereich nicht geeignet. Hier ist ein verzinkter Untergrund dringend erforderlich. (Bitte beraten Sie sich mit dem Beschichtungsinspektor über den Korrosionsschutz.) **Auf Grund der unterschiedlichen Stahlzusammensetzungen kann es in einigen Fällen zu Ausgasungen kommen (Bläschen, Pickel, Poren), die von uns nicht beeinflussbar sind. Sollte es infolge dessen zu Folgearbeiten kommen (Schleifen oder Entlacken und neu Beschichten) gehen die Kosten zu Ihren Lasten.** Für die dauerhafte Haltbarkeit der Beschichtung auf Laserschnittkanten übernehmen wir keine Gewährleistung. Wir empfehlen dringend, die Schnittkantenverglasung zu entfernen. Stahl schwarz muss bei Anlieferung rostfrei sein, darf aber nicht gestrahlt werden. Rost nur durch Schleifen entfernen.
- (8) Für Folgeerscheinungen aufgrund mechanischer Beschädigungen der Pulverlack-schicht wird keine Gewähr übernommen.
- (9) **Die maximalen Abmessungen unserer Anlage: 7400 mm x 2400 mm x 850 mm.**
- (10) **Das maximale Stückgewicht beträgt: 650 kg.**
- (11) Der Pulverwechsel wird bei geteilten Aufträgen je Teillieferung berechnet.
- (12) Um die Vollständigkeit, eindeutige Zuordnung und richtige Beschichtung Ihrer Teile gewährleisten zu können, benötigen wir bei der Anlieferung detaillierte Stücklisten (Lieferschein) mit allen Maßen und Sichtseiten, bei schweren Teilen auch die Gewichte. Bei **einseitiger** Beschichtung, z.B. Bleche, kommt es auf jeden Fall auf der Rückseite zum Umschlagen des Pulvers, Pulvernebel, z.T. aber auch zur vollständigen Beschichtung der Rückseite.

- (13) Sofern wir nicht den Transport der Waren als Service-Leistung übernommen haben, ist der Abtransport Sache des Kunden. In diesem Falle führen wir die Ladearbeiten nach Weisung des von Ihnen beauftragten Fahrers bzw. Spediteurs aus. Für die ordnungsgemäße **Ladungssicherung** sind Sie als Transporteur verantwortlich. Die Ladungssicherung wird durch uns nicht kontrolliert.
- (14) Die Verpackung des Materials dient nur zur Transport- und Materialsicherung, **nicht zur Lagerung**. Unter Folie kann sich Kondenswasser bilden und Sonneneinstrahlung kann zu Oberflächenschäden führen. Die Verpackung muss geöffnet werden, Schäden werden als Reklamation nicht anerkannt.
- (15) Der Feinputz von verzinktem Material umfasst keinen Planschliff. Unebenheiten, die z.B. aufgrund einer unterschiedlich starken Zinkschicht nach dem Pulverbeschichten visuell erkennbar sind, stellen keinen Mangel dar. Der industrielle Feinputz umfasst die Entfernung von Zinkspitzen, Läufern, Zinkasche und größeren Hartzinkpickeln, soweit maschinell zugänglich. Für die Beschichtung verzinkter Oberflächen empfehlen wir, soweit möglich, die Verwendung von Feinstrukturpulver.
- (16) Für die Gewährleistung der Pulverbeschichtung auf verzinkten Oberflächen ist der Feinputz notwendig. Wird kein Feinputz gewünscht, entbindet dies den Beschichter von der Gewährleistung aufgrund Haftungsproblemen oder optischen Mängeln, wie Ausgasungen. Für fremdbearbeitete Zinkoberflächen kann keine Gewährleistung übernommen werden, ebenso bei Planschliff von Schweißnähten.
- (17) Für eine vollständig manuell bearbeitete Zinkoberfläche durch Feinputzarbeit kann keine Gewährleistung auf Korrosionsschutz übernommen werden. Wir empfehlen die Grundierung mit einem Primer.
- (18) Bei der Beschichtung von Teilen mit Schnittkanten (Bleche, Zuschnitte, Kantungen usw.) kommt es im Kantenbereich regelmäßig zu einer Pulveranhäufung (**Bilderrahmeneffekt**). Dieser Effekt ist Stand der Technik und kann unter normalen Bedingungen nicht vermieden werden. Es wird darauf hingewiesen, dass es durch diese Anhäufung jedoch u.U. zu Störungen der Funktionalität der Teile kommen kann (Klipskanten).
- (19) Sofern nichts anderes vereinbart wurde, gelten als Mindestabwicklung für Profile 130 mm und als Mindestberechnungsfläche für die Beschichtung 0,5 m<sup>2</sup>. Kleinteile sind Bauteile mit einer Beschichtungsfläche kleiner/gleich 0,1 m<sup>2</sup>.