

Allgemeine Anmerkungen zur Beschichtung von Teilen aus St 37 – schwarz und zu feuerverzinkten Teilen

Bei der Beschichtung von Teilen aus St 37 / ST 52 schwarz kommt es leider immer wieder zu anschließenden Fehlern in der Qualität der Oberfläche. Rost bzw. Zunder reagieren leider sehr allergisch auf eine Pulverbeschichtung. Im Allgemeinen sind Poren, Krater, aber auch großflächigere Oberflächenfehler das Ergebnis. Auch Haftungsprobleme können auftreten.

Da diese Fehler aus dem Materialuntergrund kommen und wir darauf keinen Einfluß nehmen können, ist deshalb eine Gewährleistung bei der Beschichtung auf verzünderten und angerosteten Teilen unsererseits ausgeschlossen.

Teile, die vom Grundmaterial her eine derartige Oberflächenbeschaffenheit aufweisen, können auch in keinem Fall im Außenbereich eingesetzt werden!!!

Rost, der in den Poren sitzt, kann nicht bzw. kaum durch manuelles Schleifen entfernt werden. Das gern in den Metallbetrieben durchgeführte Schleifen mit der "Flex" zum Entfernen von Zunder / Rost ist bei guter Ausführung zwar eine Möglichkeit, jedoch hat man dann anschließend oft eine durch Schleifriefen verunstaltete Oberfläche und unter Umständen eignet sich ein derart "verziertes" Teil dann nur noch für den Schrottbehälter... :-)

Für eine garantierte und hochwertige Qualität der Oberfläche empfehlen wir deshalb grundsätzlich das vorherige Sandstrahlen solcher Teile! In Verbindung mit einer Spezial-Grundierpulverbeschichtung sind solche Beschichtungen dann im allgemeinen auch für Anwendungen im Außenbereich geeignet (dies trifft jedoch nicht bzw. nur bedingt für Rohrmaterial zu!).

Feuerverzinkte Teile

Bei feuerverzinkten Teilen ist es ebenfalls so, dass, je nach Qualität des Stahls und der Feuerverzinkung, vor allem bei Teilen mit Materialstärken > 8 mm Oberflächenfehler wie z.B. Pickel,

Krater, Nadelsticheffekte aufgrund von Ausgasungen auftreten können. Auch hier können wir also eine ordnungsgemäße Beschichtung nicht immer garantieren.

Hinzu kommt noch die Tatsache, dass heute viele Verzinker dazu übergehen, den teureren Zink durch Beimischungen von anderen Metallen in das Zinkbad einzusparen, was wiederum zu Problemen führen kann.

Bitte prüfen Sie Ihre Ware möglichst schon bei der Abholung. Sind mit bloßem Auge in der frischen Zinkschicht, (die glänzend sein muss!!) schon Poren sichtbar, so können Sie davon ausgehen, dass diese Oberfläche auch beim Pulverbeschichten ausgast!!!

Das vorherige Tempern der Teile (Erhitzen der Roh-Teile auf eine Temperatur > Einbrenntemperatur der Pulverbeschichtung), was wir generell durchführen, muss nicht unbedingt zu einer Verbesserung führen.

Hier gibt es nur den Ratschlag, den Feuerverzinker im Vorfeld schriftlich auf die anschließende Pulverbeschichtung hinzuweisen, sowie bei der Rohteilherstellung unbedingt qualitativ bessere Stähle zu verwenden.

Für Rückfragen bzw. weitergehende Informationen stehen wir Ihnen gern zur Verfügung.

Ihr s-a-m Team