

1 Zweck

Mit dieser Vorschrift werden die Anforderungen für den Korrosionsschutz durch Lackierung für zugekaufte Komponenten und Bauteile beschrieben, die von Auftragnehmern einzuhalten sind.

Sollten einzelne Punkte nicht umsetzbar oder unklar sein, ist vor Fertigungsstart Rücksprache mit dem zuständigen Einkäufer des Auftraggebers zu halten.

2 Lackierung

- Der Zweikomponenten (2K) Polyurethan (PUR) Decklack kann auf den Untergrund direkt ohne Grundierung aufgetragen werden
- Verarbeitbar mit Airless, Airmix, Hochdruck konventionell oder High Volume Low Pressure (HVLP) Verfahren
- Verarbeitbar auf Stahl, Aluminium, galvanisch verzinktem Stahl, Edelstahl, Glasfaserverstärkter Kunststoff (GFK) uvm.

2.1 Grundierung

Hersteller:	PPG Industries
Produktname:	PUR-Direkt 7-531 Selemix
Farbton:	RAL 7035
Glanzgrad:	10 %
Härter:	Produktcode 1.959.5075 oder 1.959.5070

Additive und Binder sind nach Vorgaben des Lackherstellers zu wählen. Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

2.2 Decklack

Bevorzugter Lacklieferant:	PPG Industries
Produktname:	PUR-Direkt 7-53X Selemix
Farbton:	RAL-Ton lt. Bestellung
Glanzgrad:	70 %
Härter:	Produktcode 1.959.5080 oder 1.959.5075 oder 1.959.5070
Mischungsverhältnis:	4:1
Verdünnung:	max. 5 % Produktcode 1.191.1480

Additive und Binder sind nach Vorgaben des Lackherstellers zu wählen. Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

2.3 Schichtstärke

Eine deckende Lackierung ist erforderlich, folgende Trockenschichtdicke ist vorgegeben:

Mindest-Schichtdicke Trockenschicht: $\geq 60 \mu\text{m}$

2.3.1 Messung

Bestimmung der Schichtdicke gemäß ISO 2064.

- Die Schichtdicke an Bauteilen mit wesentlicher Fläche $> 1 \text{ m}^2$ ist an mindestens vier Referenzflächen je m^2 auf der wesentlichen Fläche sinnvoll verteilt zu messen.
- Die Schichtdicke an Bauteilen mit wesentlicher Fläche $< 1 \text{ m}^2$ ist an mindestens acht Referenzflächen je m^2 auf der wesentlichen Fläche sinnvoll verteilt zu messen.

Je Referenzfläche sind mindestens drei Einzelmessungen durchzuführen.

Die kleinste örtliche Schichtdicke auf der wesentlichen Fläche darf dabei die Mindestschichtdicke (siehe Punkt 2.3) nicht unterschreiten.

2.4 Oberfläche

Die lackierte Oberfläche soll je nach Werkstückbeschaffenheit folgende Eigenschaft aufweisen:

- glatt
- frei von Poren, Blasen und Fließlinien
- keine Beschädigungen
- keine Risse oder Lunker

2.5 Oberflächenreparaturen

- schadhafte Stellen sind metallisch rein zuschleifen (siehe Punkt 5)
- Randzonen der Beschichtung sind anzuschleifen
- Aufbau der Reparatur gleich wie Originalbeschichtung
- Beschädigungen, insbesondere an später sichtbaren Stellen, sind zu kitten
- Bei Schweißnähten ist kitten nicht zulässig

3 Hitzebeständige Lackierung

3.1 S1 - schwarz

Hersteller: Feycolor GmbH
Produktname: FEYCOSIL 245 - Schutzlack LTW 245
Farbton: seidenmatt schwarz (RAL 9011)

Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

3.2 S2 - silber

Hersteller: PPG Industries Lacke GmbH
Produktname: Silber 2.776.0350
Farbton: aluminiumsilber

Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

4 Pulverbeschichtung

4.1 RAL 9006

Hersteller: TEKNOS
Produktname: INFRALIT PE 8315
Farbton: RAL 9006
Glanzgrad: 60 - 80 % / 60°
Härter: INFRALIT PE 8315-09

Additive und Binder sind nach Vorgaben des Lackherstellers zu wählen. Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

4.2 RAL 5007, 7035, 6011

Hersteller: TEKNOS
Produktname: INFRALIT PE 8350
Farbton: laut Bestellung
Glanzgrad: 71 - 85 % / 60°
Härter: INFRALIT PE 8350-15

Additive und Binder sind nach Vorgaben des Lackherstellers zu wählen. Nähere Informationen dazu liefert das technische Merkblatt.

4.2.1 Schichtstärke

Eine deckende Lackierung ist erforderlich, folgende Trockenschichtdicke ist vorgegeben:

Mindest-Schichtdicke Trockenschicht: $\geq 60 \mu\text{m}$

Eine Abweichung der Mindest-Schichtdicke Trockenschicht von 10 % ist zulässig.

5 Untergrund und Vorbehandlung

Je nach Material und Grundsystem ist die Vorbehandlung des Untergrundes laut des technischen Merkblatts des Lackherstellers durchzuführen.

- C-Stahlblech < 3 mm Blechdicke ist zu schleifen
- C-Stahlblech ≥ 3 mm Blechdicke kann geschliffen oder gestrahlt werden.

5.1 Vorbehandlung

Alle Werkstücke die einen Korrosionsschutz erhalten sind vor dem Auftragen metallisch blank zu schleifen bzw. strahlen. Die Sandstrahlqualität hat dem Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß ISO 12944-4 zu entsprechen.

6 Gewinde, Passungen und bearbeitete Flächen

Sofern auf der Zeichnung keine Angaben zur Abdeckung von Passungen und bearbeiteten Flächen vermerkt ist, sind diese vor dem Lackieren abzudecken. Nach dem Lackieren sind die Abdeckungen rückstandsfrei zu entfernen und nicht lackierte Flächen (metallisch blank) gemäß IN 10.04.001 Allgemeine Liefervorschrift für Zukaufteile zu konservieren.

Gewinde müssen lackiert werden.

7 Verarbeitungshinweise

Vorbehandlungs- und Verarbeitungsschritte sind laut den technischen Merkblättern des entsprechenden Herstellers durchzuführen.

8 Trocknung

Bei der Trocknung zwischen den einzelnen Arbeitsschritten bzw. vor der Lagerung sind die vom Hersteller erstellten Vorschriften exakt einzuhalten.

9 Verpackung

Die Verpackung hat der Beschaffenheit des zu versendenden Gutes sowie der Transportbeanspruchung (z.B.: Scheuerspuren von Gurten) zu entsprechen. Der Auftragnehmer ist für die Wahl der Verpackung verantwortlich.

Auf alle Fälle sind folgende Kriterien beim Verpacken zu berücksichtigen:

- Anstrich ist trocken und durchgehärtet
- Verwendung entsprechender Zwischenlagen zum Schutz vor gegenseitiger Beschädigung der Komponenten und Bauteile während des Transportes
- Bei Decklack-Lackierungen ist für Zwischenlagen Schaumfolie einzusetzen

10 Sonstiges

10.1 Abweichende Angaben auf Bauteil-Zeichnungen oder im Bestelltext

Ist auf der Bestellung als auch auf der Zeichnung der Hinweis auf eine Lackierung oder Pulverbeschichtung, ist die Vorgabe des Bestelltextes auszuführen.



Lackiervorschrift

Doc IN 10.04.002

Release-Date 18.03.2021

DocOwner OP-SPD



10.1.1 Zeichnungsangabe „lackiert“

Einzelteile sind nur zu grundieren.

Ist auf der Bestellung ein RAL-Farbtone angegeben ist das Bauteil gemäß dieser Vorschrift zu grundieren und lackieren.

10.1.2 Hinweis „hitzebeständige Lackierung“

Diese Flächen dürfen nicht grundiert oder lackiert werden und sind gemäß IN 10.04.001 Allgemeine Liefervorschrift für Zukaufteile zu konservieren. Punkt 5 ist einzuhalten.

Ist auf der Bestellung der Hinweis auf eine hitzebeständige Lackierung angegeben ist diese auszuführen.

11 Externer Lackierer

Sollte der Auftragnehmer die in dieser Vorschrift beschriebenen Tätigkeiten extern zukaufen, ersuchen wir im Folgenden um die Angabe der Unternehmensdaten. Sollten der Auftragnehmer mehr als ein Sub-Unternehmen für Grundierungen / Lackierungen beauftragen, so sind alle Kontaktdaten der unterschriebenen Lackiervorschrift beizulegen

Unternehmen:

Adresse:

Kontaktdaten:

Ort, Datum: _____

Stempel / Unterschrift: _____

Name:

