

Für Münch Beschichtungen GmbH & Co KG haben die Qualität der Beschichtung, der Kundenservice sowie die Kundenzufriedenheit Priorität. Um ein optimales und zufriedenstellendes Ergebnis zu garantieren und Fehler/Mängel im Endergebnis zu vermeiden, sind folgende Anforderungen und Hinweise an die Werkstücke zu beachten.

**Für die zur Nicht-Erfüllung der Anforderungen entstandene Lackschäden, gelten nicht als Mängel.**

## Anforderungstabelle der Münch Beschichtungen GmbH & Co KG

ID	Kurzbegriff	Anforderungsbeschreibung/ Hinweis
A1	Aufhängebohrungen	Aufgrund der <b>hängenden Beschichtung</b> werden <b>Aufhängebohrungen</b> benötigt.  Gerne stehen unsere geschulten Mitarbeiter für Fragen zur Aufhängung zur Verfügung.
A2	Aufkleber / Etiketten	Es gilt <b>alle Klebereste</b> rückstandslos zu entfernen. <b>Aufkleber</b> und <b>Etiketten</b> sollten nie auf den Werkstücken aufgebracht werden. Kann auf Etiketten nicht verzichtet werden, so sind diese nicht auf der Sichtseite des Werkstücks anzubringen.
A3	Ausgasungen bei Gussteilen	Es kann zu <b>Lufteinschlüssen/ Gasblasen</b> bei unangemessener Vorbehandlung im Material und dem Werkstück kommen dadurch können Löcher/ Krater in der Lackschicht beim Einbrennen entstehen. Schleifrückstände durch Gleitschleifverfahren können zu Beeinträchtigungen des Endergebnisses führen.
A4	Beschriftung (spez. wasserfester Faserstifte)	Auf <b>Beschriftungen</b> jeglicher Art ist auf den Werkstücken zu <b>verzichten</b> . Stiftreste müssen unbedingt entfernt werden. Rückstände von wasserfesten Faserstiften (bspw. Eddingmarker) oder ähnliches sind trotz Reinigung nach der Beschichtung sichtbar.  Wenn Beschriftungen oder Kennzeichnungen nicht vermeidbar sind, sollten diese NICHT auf den Sichtseiten des Werkstücks angebracht werden. Werkstücke dürfen nach Beschriftung nicht direkt aufeinandergestapelt werden.

A5	<b>Edelstahl</b>	Edelstahl muss vorab, aus Pulverhaftungsgründen, mit Glasperlen angeraut werden. Diese Werkstücke müssen bereits gestrahlt angeliefert werden.
A6	<b>Eingesetzte Bolzen</b>	Eine saubere Pulverbeschichtung kann nur beim fettfreien und dichten Einsetzen von <b>Bolzen, Buchsen, Gewinden</b> und <b>Blech-Doppelungen</b> garantieren werden. Beeinträchtigungen sind erst nach dem Einbrennprozess ersichtlich.
A7	<b>Fremdgestrahlte Werkstücke</b>	Eine hohe Luftfeuchtigkeit, Handschweiß und Kondenswasser kann zu einer erneuten <b>Oxidation</b> der Werkstücke auf dem Weg vom Strahler zu uns führen. Daher sind Werkstücke schnellstmöglich zu beschichten und trocken anzuliefern.
A8	<b>Feuerverzinkte Teile</b>	Bei verzinkten Teilen ist evtl. eine weitere Vorbehandlung nötig. Wir empfehlen eine frische und dünne Zinkschicht für ein optimales Ergebnis. Vorheriges Tempern mindert die Gefahr der Ausgasung. Sweepen der Zinkschicht ist zu empfehlen.
A9	<b>Hart- und Weichlöten</b>	Es gilt <b>Hartlötungen</b> vor der Beschichtung zu strahlen. Jedoch halten <b>Weichlötungen</b> den Temperaturen nicht stand.
A10	<b>Innere Fett- bzw. Ölbelastung</b>	Austretende Fette bzw. Öle mindern das Beschichtungsergebnis. Als optischer Mangel können Verfärbungen auftreten und die Belastung kann zu einer schlechten Lackhaftung führen. Zudem sind diese Belastungen erst ersichtlich, wenn die Ware den Einbrennprozess hinter sich hat.
A11	<b>Kratzer, Grate und scharfe Kanten</b>	Kratzer, Grate und scharfe Kanten sind jederzeit zu vermeiden! Besondere Achtsamkeit ist bei korrosionsgefährdeten Werkstücken gefordert. Unebenheiten sind später auf der Lackoberfläche klar ersichtlich.
A12	<b>Laserfolien/ Metallschutzfolien</b>	Folien sind teilweise nur schwer zu entfernen, gerade nach dem Lasern, unsichtbare Klebereste bleiben auf der Metalloberfläche zurück. Klebereste überstehen die Vorbehandlung und führen beim Pulvern zu Störungen der Lackoberfläche.

A13	<b>Laserschnitt</b>	Sauerstoff geschnittene Laserteile verursachen eine beschichtungsfeindliche Oxidschicht und sollten vermieden werden. Folglich ist eine optimale Lackhaftung an diesen Kanten nicht zu gewährleisten. Wir empfehlen die Blechbearbeitung mit Stickstoff oder eine mechanische Entfernung der Oxidschicht.
A14	<b>Maskierungen und lackfreie Stellen</b>	Maskierungen sowie lackfreie Stellen dürfen nur mit Spezialklebeband oder speziellen Stopfen durch das Fachpersonal durchgeführt werden. Herkömmliches Klebeband kann zu Lackschäden führen.  "Selbstklebung" ist mit uns abzusprechen.
A15	<b>Reinigung und Pflege</b>	Unbedingt Pflegehinweise beachten, um die Optik zu wahren und Korrosion zu mindern! Es dürfen keine Lösemittel oder halogenierte Kohlenwasserstoffe zur Reinigung verwendet werden. Ausschließlich reines Wasser (nicht über 25°C), ggf. mit geringen Zusätzen eines PH-neutralen Reinigungsmittels kann zur Unterhaltsreinigung verwendet werden. Vorversuche im nicht sichtbaren Bereich sind zu empfehlen.
A16	<b>Rost- / Oxidschicht</b>	Oxide verringern die Haftung der Beschichtung und die Lebenserwartung der Produkte. Eine Blasenbildung und daraus folgendes Abblättern sind möglich. Ein ungeeigneter (feuchter) Lagerplatz, oder die Berührung mit feuchten Händen genügt zur Beeinträchtigung. Die Oxidentfernung kann nur durch Strahlen oder Schleifen erfolgen.
A17	<b>„schwarzes“ Material / Zunder</b>	<b>Zunderschichten</b> auf dem Grundmaterial stellen einen schlechten Untergrund dar und sollten im Vorfeld entfernt werden (beizen, strahlen, schleifen).
A18	<b>Schweißnähte und Blechdoppelungen</b>	Auf fettfreie und nicht verzünderte Nähte sowie Schlitzbildung ist zu achten. Austretende Öle und Wasser beeinträchtigen das Endergebnis Unsaubere Schweißnähte können zu Blasenbildung und folglich zu Abblättern der Beschichtung führen.

<b>A19</b>	<b>Silikon / silikonhaltige Werkstoffe und Materialien</b>	Oberfläche dürfen niemals vor der Beschichtung mit Silikon in Kontakt gebracht werden! Auch silikonhaltige Werkstoff und Materialien sind zu vermeiden. Aufgrund der farb- und geruchlosen Eigenschaft von Silikon, ist dieses von unseren Mitarbeitern vor dem Einbrennprozess nicht ersichtlich. Silikonkontaminierte Metalloberflächen verhindern eine qualitativ hochwertige Pulverlackoberfläche. Es sind Nadelstriche der Lackschicht möglich.
<b>A20</b>	<b>Spachtelungen</b>	Spachtelungen sind verboten! Spachtelungen können zu Ausgasungen, Ablösen der Beschichtung sowie unterschiedlichen Pulververläufen führen.  Wir haben spezielle Spachtelmassen auf Lager und stellen diese nach Absprache zur Verfügung.
<b>A21</b>	<b>VA Teile</b>	VA Teile müssen zur Haftverbesserung vorab mit Glasperlen angeraut werden. Die geringe Rautiefe von VA kann zu einer geringeren Haftung der Pulverbeschichtung führen.
<b>A22</b>	<b>Verpackung und Transport</b>	Luftpolsterfolie und Kartonagen sind vor der Einlagerung zu entfernen, da sie nur als Transportschutz verwendet werden. Wir raten an den Transportschutz direkt nach Warenannahme zu entfernen. Enthaltene Weichmacher können die Lackschicht anlösen und beschädigen.
<b>A23</b>	<b>Vorbeschichtete Werkstück</b>	Vorbeschichtete Werkstücke nur ohne Gewähr
<b>A24</b>	<b>Wasserablaufbohrungen</b>	<b>Wasserablaufbohrungen</b> sind anzubringen. Nicht entferntes Wasser führt während des Einbrennprozesses zu einer Untervernetzung der Pulverlacksicht. Es besteht die Gefahr von Lackabplatzern und optischen Fehlstellen.

**Zusätzlicher Hinweis:** Handschuhe können nach dem Beschichten zu sichtbaren Abdrücken in der Lackschicht führen. Wir empfehlen die Verwendung von Handschuhen aus Baumwolle.

Für Rückfragen zu den oben genannten Anforderungen und zur Beratung für eine optimale Pulverbeschichtung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Ihre Firma

Münch Beschichtungen GmbH & Co KG