

Oberflächenausführung

Nachfolgend sind die Bearbeitungsschritte für die Nasslackierung und Pulverbeschichtung beschrieben.

Unabhängig von der Endbeschichtung gilt für alle unlackiert angelieferten Stahlteile der Punkt Feinsandstrahlen.

Die Pulverbeschichtung darf jedoch nur nach vorheriger expliziter Freigabe durchgeführt werden.

Feinsandstrahlen

Die Bauteile werden vor der spanenden Bearbeitung feinsandgestrahlt nach DIN EN ISO 12944-4, um sie von Rost, Schlacke sowie anderen Verunreinigungen zu befreien und um eine gute Haftung der Farbe zu gewährleisten. Dies betrifft auch Halbzeuge und Fertigteile, die mithilfe thermischer Fertigungsverfahren hergestellt wurden und die nicht weiter spanend bearbeitet werden.

Der Reinheitsgrad nach DIN EN ISO 12944-4 muss Sa 2,5 sein und die Korngröße liegt zwischen 212-250 µm.

Bauteile mit Walzhaut/ Zunder/ Schlacke (z. B. unlegierte Baustähle) oder Schweißnähten sind generell zu reinigen und müssen ebenfalls feinsandgestrahlt werden nach DIN EN ISO 12944-4.

Nach dem Feinsandstrahlen sind alle Hohlräume von Strahlgut und sonstigen Rückständen zu befreien.

Grundierung

Reste von Bohremulsionen oder Schneidölen müssen nach der spanenden Bearbeitung entfernt werden. Späne müssen ebenfalls aus Hohlräumen entfernt werden.

Die Teile müssen vor dem Grundieren fettfrei sein.

bei Nasslackierung:

Es wird eine Grundierung auf Zweikomponentenlack-Basis durchgeführt.

AkzoNobel (früher BASF Coatings GmbH)

RELEST® Protect 312 2K-PUR-Primer hellgrau

RAL 7035

Härter: RELEST® Hardener PUR 150 oder RELEST® Hardener PUR 778

103-0132 PUR-Verdünnung (RELEST® Thinner PUR)

Schichtstärke Grundanstrich: min: 60 µm

max: 80 µm

Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

Änderungsindex: M

gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester

geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: DAT-0003

bei Pulverbeschichtung:

EP- Grundbeschichtung mit 60- 80 µm Schichtstärke.

Es ist nach Korrosivitätskategorie C3 (mäßig) Schutzdauer H nach DIN EN ISO 12944-2 zu beschichten.

Endlackierung

Bei Nasslackierung:

Lackierung (Spritzlackierung) mit Zweikomponentenlack

AkzoNobel (früher BASF Coatings GmbH)

RELEST® Protect 316 2K-PUR-Topcoat (gloss)

RAL nach Angabe

Härter: RELEST® Hardener PUR 150 oder RELEST® Hardener PUR 160

103-0132 PUR-Verdünnung (RELEST® Thinner PUR)

Schichtstärke Deckanstrich: min: 40 µm

max: 50 µm

bei Pulverbeschichtung:

Epoxid - Deckbeschichtung mit ca. 80 µm Schichtstärke.

Der Glanzgrad (nach DIN 67530) ist glatt- glänzend (Meßwinkel 60°; 80-90E).

Die Deckbeschichtung muss lösemittelbeständig sein und ist wie folgt zu prüfen:

Die Lösemittelbeständigkeit ist mit Nitroverdünnung zu untersuchen.

Dazu ist mit einem getränkten Lappen über das beschichtete Teil 3 Sekunden lang zu wischen, dabei darf sich die Beschichtung nicht anlösen, mattieren oder weich werden.

Abweichend hiervon sind bei Walzen Abweichungen zulässig. Hier sind dann ausschließlich die im Artikel oder in der Zeichnung spezifizierten Lacke zu verwenden. Hierbei sind die Verarbeitungsanweisungen der Hersteller zu befolgen. Der Glanzgrad muss immer glänzend sein.

Nach der Oberflächenbeschichtung müssen die Funktionsflächen mit einem Korrosionsschutz versehen werden.

Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

Änderungsindex: M

gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester

geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: DAT-0003

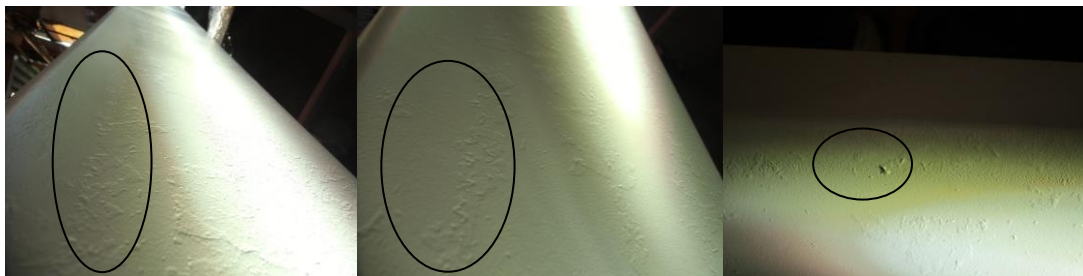
Oberflächen von warmgewalzten Stählen

Die Oberflächen dürfen keine optischen Wülste, Vertiefungen oder Längsrillen aufweisen. Falls dies doch der Fall sein sollte, müssen diese Fehler vor dem Lackieren durch geeignete Maßnahmen beseitigt werden (Spachteln der Profile ist unzulässig). Stahlbauhohlprofile mit unregelmäßigen Oberflächenstrukturen aus Erhebungen und Vertiefungen werden nicht toleriert.

Gute Oberfläche im lackierten Zustand (optisch gleichmäßige Oberflächenstruktur):



Schlechte Oberfläche im lackierten Zustand (wird bei Auslieferung nicht akzeptiert):



Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016
beachten

Änderungsindex: M

gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester

geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: **DAT-0003**

Oberflächenausführung

Farbfreie Flächen

- Die Gewinde- und Passbohrungen sowie alle Funktionsflächen (laut Zeichnungsangabe, z.B. Laufflächen bei Kranschiene) müssen von Farbe freigehalten werden.
- Alle Flächen mit einer Oberflächentoleranz Rz16 oder besser müssen frei von Farbe gehalten werden
- Stirnflächen von Traversen sind nur zu grundieren
- Fügeflächen Typ A: Diese Fügeflächen dürfen nicht lackiert werden, müssen aber grundiert sein (ohne Läufer und Kantenaufbau).
- Die Lackierung hat allgemein ohne Läufer/Kantenaufbau zu erfolgen.

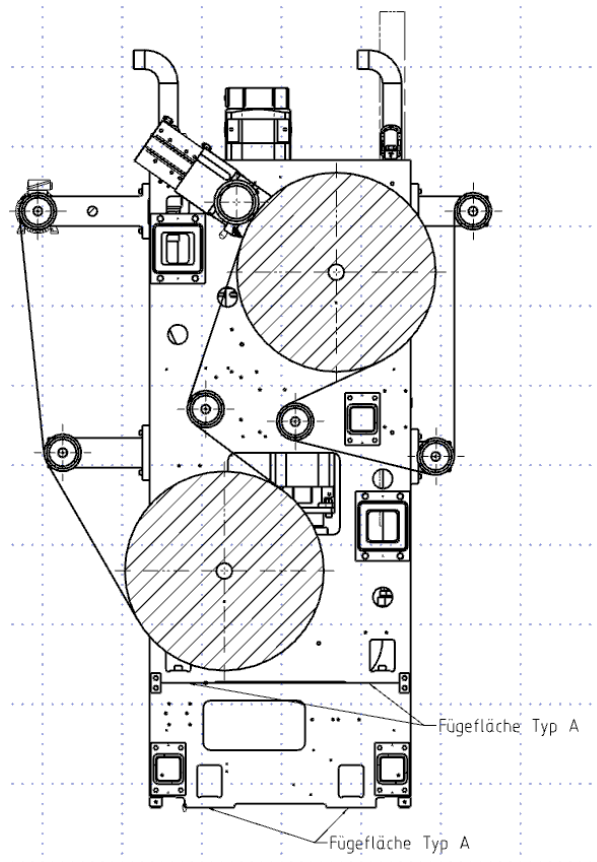


Abbildung 1 Beispiel

Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

Änderungsindex: M

gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester

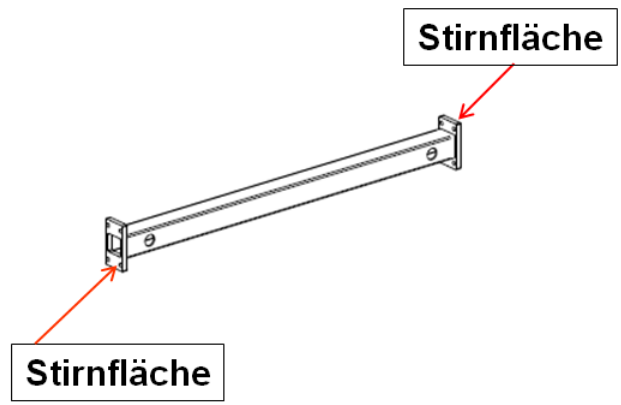
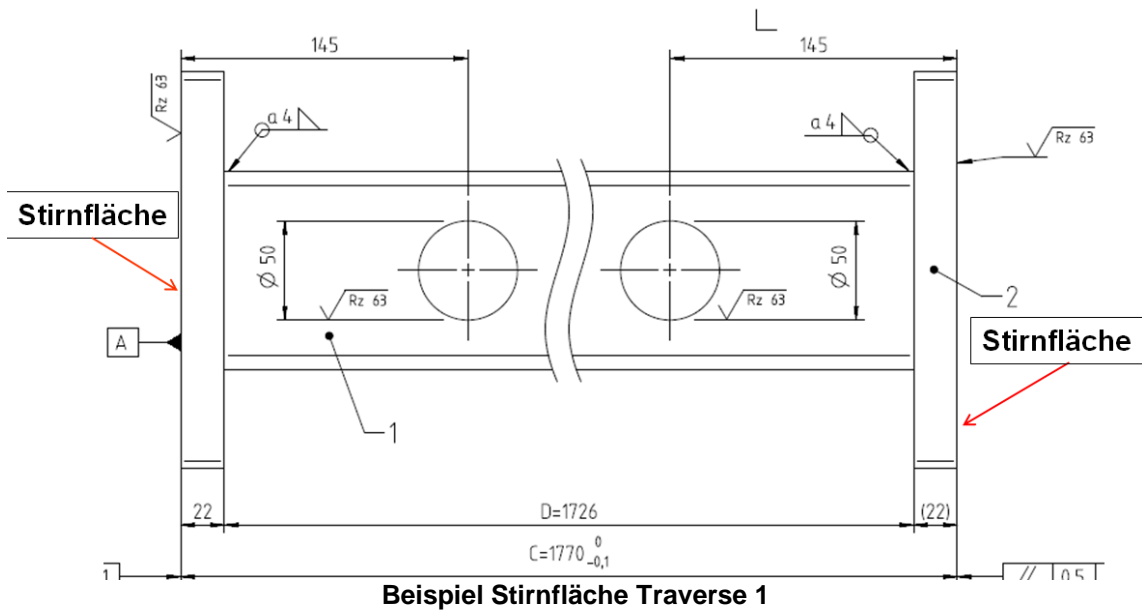
geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: **DAT-0003**



<p>Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen</p>	 <p>KROENERT GmbH & Co. KG Schützenstraße 105, 22761 Hamburg</p>
<p>Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten</p>	
<p>Änderungsindex: M</p>	<p>Ersatz für:</p>
<p>gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester</p>	<p>Zeichnungs-Nr.: DAT-0003</p>
<p>geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien</p>	

Oberflächenausführung

Farbschlüssel

- Maschinengestell
- Baugruppengestell
- Blende/Verkleidung 1
- Blende/Verkleidung 2
- Geländer
- Motoren
- Schaltschränke
- Bedienpulte
- Sicherheitseinrichtungen

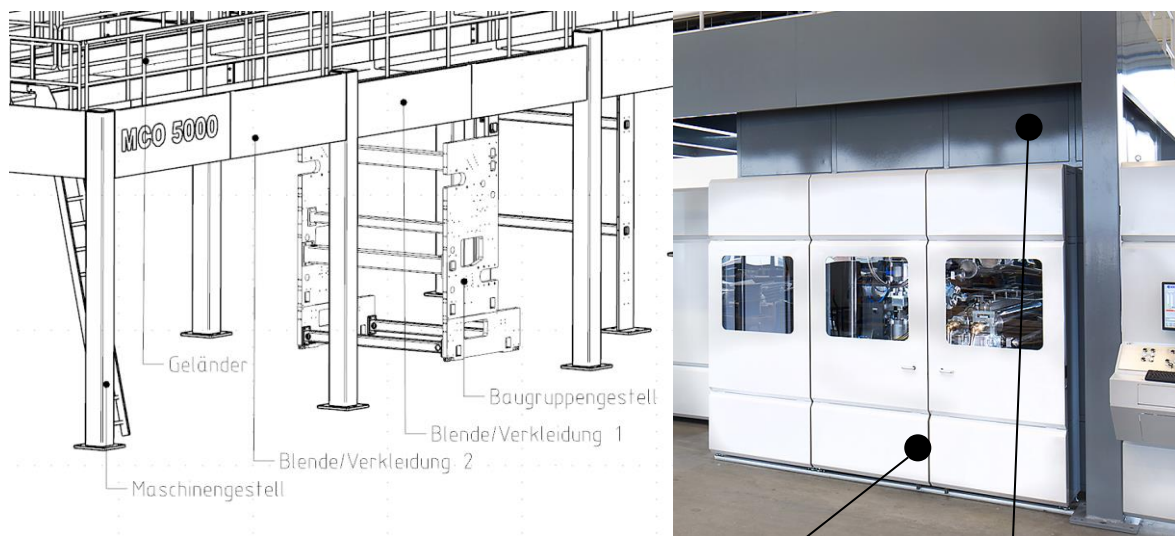


Abbildung 2 Beispiel

Blende/Verkleidung 1

Blende/Verkleidung 2

Ausführungsvorschrift für lackierte Oberflächen

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

Änderungsindex: M

gezeichnet: 11.06.20 Jens Burmester

geprüft: 12.06.20 Carsten Grebien



KROENERT GmbH & Co. KG
Schützenstraße 105, 22761 Hamburg

Ersatz für:

Zeichnungs-Nr.: **DAT-0003**