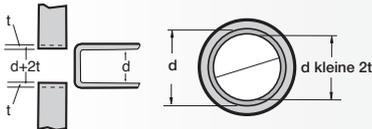


Hinweise zur Formgebung und Gestaltung

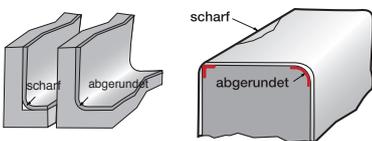
Bei der Konstruktion oder Neugestaltung von Teilen, die pulverbeschichtet werden sollen, ist bei Beachtung folgender Vorschläge eine optimal beschichtete Oberfläche zu erzielen.

Maßzugabe der Schichtdicken



Bei Teilen, die eine hohe Maßgenauigkeit erfordern, sollte die Schichtdicke berücksichtigt werden, um ausreichende Passform zu gewährleisten.

Außen- und Innenkanten



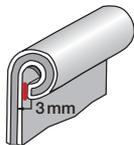
Scharfe Kanten vermeiden. An scharfen Außenkanten besteht die Tendenz zur Schichtdickenverringering. In scharfen Innenkanten können sich unter der Beschichtung Hohlräume bilden. Daher sollte der Winkel abgeflacht werden.

Drahtenden



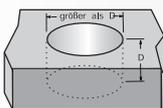
Drahtenden sollten keinen Grat haben, damit eine vollständige Umhüllung des Drahtendes gewährleistet werden kann.

Aufgerollte Enden



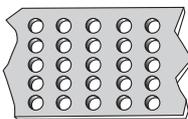
Für alle aufgerollten Enden sollte ein Mindestabstand von ca. 3 mm eingehalten werden, damit die Innenseite einwandfrei beschichtet werden kann.

Bohrungen



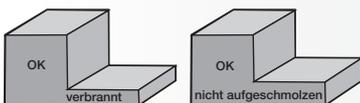
Um eine vollständige Beschichtung von Bohrungen bei der elektrostatischen Pulverbeschichtung zu erzielen, sollte der Lochdurchmesser größer sein als die Wanddicke. Beim Wirbelsinterverfahren kann die Beschichtung problemlos durchgeführt werden.

Lochbleche



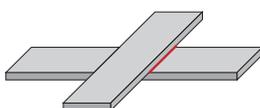
Um ein Zusetzen zu vermeiden, sollte der Durchmesser für Löcher in dünnen Blechen bei mindestens 3 mm liegen, wenn die Beschichtung im Wirbelsinterverfahren erfolgt und etwas darunter im EPS-Verfahren.

Unterschiedliche Materialstärken



Regelmäßige Querschnitte sind am einfachsten zu beschichten, da sich die Oberfläche gleichmäßig erwärmt. Ungleichmäßige Querschnitte benötigen unterschiedliche Vorwärmtemperaturen, dadurch können beim Beschichten unterschiedliche Schichtstärken auftreten.

Überlappungen und Anbauteile



Die Pulverbeschichtung ist nicht in der Lage, Risse und Spalten zu überbrücken, sowie abzudichten und somit den Korrosionsschutz ausreichend zu gewährleisten. Überlappungen, angeschweißte Bauteile etc., sollten deshalb dicht geschweißt miteinander verbunden werden, damit keine Spaltkorrosion unter den verbundenen Teilen entstehen kann. Ist dies nicht möglich, müssen nach der Beschichtung mit geeigneten Mitteln, wie säurefreiem Fett oder Silikon etc. die offenen Verbindungsstellen abgedichtet werden. Wenn nötig muß in größeren Abständen dieser Vorgang wiederholt werden.

Reinigungsempfehlungen für die mit Pulverbeschichtung beschichteten Elemente

Ist eine ordnungsgemäße Pflege der beschichteten Fassaden beabsichtigt, sind diese mindestens einmal jährlich – bei starker Umweltbelastung auch öfter – nach den folgenden Richtlinien zu reinigen:

- Reines Wasser, auch mit geringen Zusätzen von neutralen oder ganz schwach alkalischen Waschmitteln. Durch Zuhilfenahme von weichen, nicht kratzenden Tüchern oder Lappen kann eine mechanische Reinigungskomponente hinzugefügt werden.
- Die Fassadenelemente müssen bei der Reinigung in kaltem Zustand (max. 25C) sein.
- Die Reinigungsmittel dürfen ebenfalls nur in kaltem Zustand (max. 25C) verwendet werden. Kein Dampfstrahlgeräte verwenden!
- Keine sauer oder stark alkalischen Reinigungs- und Netzmittel, welche Aluminium angreifen können, verwenden.
- Keine kratzenden, schleifenden Mittel (abrasive Reinigung). Nur weiche Tücher oder Industriewatte zur Reinigung verwenden. Grobes Reiben ist zu unterlassen.
- Keine organischen Lösemittel, die Ester, Ketone, Alkohol, Aromaten, Glykoläther oder halogenierte Kohlenwasserstoffe usw. enthalten, anwenden.
- Keine Reinigungsmittel unbekannter Zusammensetzung benutzen.
- Die Entfernung von fettigen, öligen oder rußigen Substanzen kann mit aromatenfreien Benzinkohlenwasserstoffen erfolgen. Rückstände von Klebern, Silikonkautschuk oder Klebebändern etc. können ebenfalls so entfernt werden. Wichtig ist die umgehende Entfernung.
- Die maximale Einwirkzeit dieser Reinigungsmittel darf eine Stunde nicht überschreiten; nach wenigsten 24 Stunden kann – wenn nötig – der Reinigungsvorgang wiederholt werden.
- Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen.

Im weiteren verweisen wir auf das Aluminium-Merkblatt der Aluminium-Zentrale, Beratungs- und Informationsdienst, Königsallee 30, D-4000 Düsseldorf 1.