

WICHTIGE HINWEISE ZU IHREM ANGEBOT / AUFTRAG

Bitte lesen Sie die für Sie relevanten Passagen (die in Ihrem Angebot unter „Wichtige Hinweise“ genannten Ziffern sind für Sie maßgeblich) sorgfältig und reagieren sie ggf. entsprechend. Helfen Sie so bitte dabei, Probleme und Reklamationen zu vermeiden, die aus dem Anlieferungszustand und/ oder eventueller nachträglicher Bearbeitung Ihrer fertig beschichteten Ware resultieren.

ACHTUNG: Unter Umständen ergeben sich Gewährleistungsausschlüsse aus folgendem Sachverhalten, bitte besprechen Sie Unklarheiten vor Auftragserteilung oder unmittelbar nach Anlieferung ihrer Ware mit uns.

Weiterführende Informationen zu den unten stehenden Punkten erhalten Sie auf Anfrage oder entnehmen Sie aus unserer AGB's.

1. Uns zur Beschichtung übergebene Ware muss grundsätzlich frei von Verunreinigungen sein. Auch geringe Spuren von bspw. Rost, Weißrost, Walzhaut, Zunder, Abrieb von Schleifmitteln, selbstklebende Etiketten, Kleber, Silikon, Beschriftungen mit wasserfestem Faserstiften oder ölhaltiger Anrißkreide, verharzten Fetten und Ölen (Bohrmittel) oder eingebrachte Flüssigkeiten, Salze beeinflussen die Beschichtung negativ. Daraus resultierende Fehlbeschichtungen und können nicht reklamiert werden. Die Entfernung solcher Anlieferungsmängel durch uns ist immer eine Sonderleistung, sie muss speziell in Auftrag gegeben werden und wird gesondert berechnet. Nachbeschichtungen von Fehlbeschichtungen auf Grund oben genannter eingebrachter Mittel wird in voller Höhe in Rechnung gestellt.

2. Unsere Pulverbeschichtung erfolgt ohne vorherige Chromatierung. Der Auftraggeber hat allein verantwortlich zu prüfen, ob die so angebotene und durchgeführte Vorbehandlung (Entfettung und mechanischen Säuberung) seinen individuellen Qualitäts- und Korrosionsschutzanforderungen, insbesondere für die spätere Nutzung des Werkstücks, genügt.

3. Bei der Pulverbeschichtung stückverzinkter Werkstücke kommt es erfahrungsgemäß immer wieder zu teilweise starken Ausgasungen aus der Zinkschicht, die eine „Pickelbildung“ auf der beschichteten Oberfläche hervorrufen. Außerdem können Haftungsprobleme zwischen Substrat (Metall) und Beschichtung auftreten. Da diese Phänomene von uns weder vorhersehbar, noch zu beeinflussen sind, nehmen wir Beschichtungen stückverzinkter Teile nur auf Risiko des Auftraggebers vor! (vgl. unsere AGB, Abs. 9, Ziffer g)

4. Bitte beachten Sie, dass es bei Farbtönen nach RAL 8077, Metallic-RAL 9006, 9007 bzw. DB Tönen 701-703 sowie den Eloxalfarben von Hersteller zu Hersteller teils starke Abweichungen im Farbton geben kann. Sollte die angefragten Teile gemeinsam mit früher oder anderweitig beschichteten oder lackierten Teilen montiert werden, ist die Freigabe eines Ausfallmusters seitens Ihres Kunden dringend zu empfehlen.

5. Bitte beachten Sie, dass es uns fertigungstechnisch nicht möglich ist, Stahlteile für die nachfolgende, ausschließlich transparente Beschichtung automatisch zu entfetten, ohne dass der Stahl bläulich/ gelblich verfärbt wird. Da diese Verfärbung im Normalfall nicht erwünscht ist, müssen wir diese Teile manuell entfetten. Das Ergebnis dieser Reinigung ist naturgemäß schlechter als bei maschinellen Prozessen. Da die Reinigung manuell durchgeführt wird, kann es trotz sorgfältiger Vorgehensweise zu Verschmutzungen (z.B. Flusen) kommen. Reklamationen, die sich auf o.g. Fehlerbilder beziehen, können wir daher nicht anerkennen.

6. Wegen der geringen Rautiefe von Edelstahl weisen Pulverlackierungen auf VA nur geringe Lackhaftung auf. Zur Verbesserung der Ergebnisse empfehlen wir den Einsatz von geschliffenem oder gebürstetem Edelstahl oder das Strahlen mit abrasiven Strahlmittel.

7. Da sich auf Schnittkanten von lasergeschnittenen Teilen eine schlecht haftende Oxidschicht bildet, ist bei der Pulverbeschichtung die Lackhaftung in diesen Bereichen stark beeinträchtigt. Außerdem bildet sich an den scharfen Kanten nur eine ungenügende Lackschichtdicke aus. Laserschnitte müssen mechanisch gesäubert, entgratet und abgerundet oder gestrahlt werden. Keine Gewährleistung bei mangelhafter Vorbereitung.

8. Insbesondere der Witterung und/ oder aggressiver Atmosphäre ausgesetzte Konstruktionen und Bleche mit Korrosionsschutzanforderungen C3 und höher, müssen immer gratfrei und mit gebrochen, abgerundeten Kanten ausgeführt werden. Anderenfalls bietet die Beschichtung keinen ausreichenden Korrosionsschutz. Solche Beschichtungen müssen hinsichtlich Korrosionsschutzklasse immer durch uns besonders bestätigt werden. Wir übernehmen keine Gewährleistung bei mangelhafter Vorbereitung oder uns fehlendem Wissen über spätere Verwendung der Fertigteile.

9. Lochbleche- und Bohrungen weisen i.d.R. Einseitig starke Gratbildung an den Lochkanten auf. Die Lackabdeckung durch organische Beschichtung ist in diesen Bereichen verfahrensbedingt sehr gering, so dass die Gefahr besteht, dass es beim Außeneinsatz innerhalb kurzer Zeit zu Lackablösungen kommen kann. Wir bitten um Verständnis, dass wir auf Grund dessen bei der Beschichtung von Lochblechen und Bohrstellen für den Außeneinsatz keine Gewähr übernehmen können.

10. Bei der Pulverbeschichtung von Gusswerkstoffen kommt es erfahrungsgemäß immer wieder zu teilweise starken Ausgasungen aus dem Substrat (Metall), die eine „Pickel- und Graterbildung“ auf der Oberfläche hervorrufen. Da diese Phänomene von uns weder vorhersehbar, noch zu beeinflussen sind, nehmen wir Beschichtungen von Gusswerkstoffen nur auf Risiko des Auftraggebers vor! (vgl. unsere AGB, Abs. 9, Ziffer g)

11. Bei der Pulverbeschichtung vorbeschichteter Werkstücke kann es zu Haftungsproblemen auf Grund von im Lack enthaltenen Wachsen und Poliermitteln, oder zu Oberflächenirritationen bzw. Blasenbildung durch Silikoneinwirkung oder Lösemittel kommen. Da wir die Zusammensetzung der Vorbeschichtung nicht kennen, können wir die Bearbeitungen vorbeschichteter Gegenstände nur auf Risiko des Auftraggebers vornehmen! (vgl. unsere AGB, Abs. 9, Ziffer g)

12. Bitte beachten Sie schon bei der Konstruktion, dass schöpfende Teile, wie z.B. Rohrrinnenräume mit genügend großen Abflüßlöchern versehen sein müssen, damit wir die notwendigen Vorbehandlungsarbeiten durchführen können.

13. Schneid-, Biege-, Stanz-, oder andere Umformprozesse nach der Beschichtung führen in jedem Falle zum Erlöschen jedweder Gewährleistungsansprüche. Ausnahme: diese Arbeiten wurden mit uns abgesprochen und die Durchführbarkeit schriftlich bestätigt.