

Spezifikationen für gegossenes Zubehör

1. Einführung

Gegossene Zubehörteile können aus verschiedenen Legierungen hergestellt werden, deren chemische Zusammensetzung in Norm **EN 1706** festgelegt ist.

Die Art der Legierung und das Herstellungsverfahren bestimmen die endgültige Qualität des beschichteten Gussteils. Einige Legierungen - insbesondere solche auf Silizium- und Kupferbasis - sind die Ursache für eine unzureichende Korrosionsbeständigkeit.

Die chemische Vorbehandlung muss auf die Legierung und die Qualität der Gusstücke abgestimmt sein. Für architektonische Außenanwendungen müssen spezielle Legierungen verwendet werden, die eine gute Korrosionsbeständigkeit aufweisen, wie in **EN 1706** angegeben.

Es liegt in der Verantwortung des Kunden, die Legierung zu festzulegen.

2. Arbeitsspezifikationen

Alle in Kap. 2 der *Spezifikationen für Beschichter* (Vol.1) aufgeführten Anforderungen gelten auch für die Behandlung von Zubehörteilen, mit Ausnahme des Beizgrades, der für Gusstücke nicht festgelegt ist.

3. Prüfung

a) Inspektion von Fertigerzeugnissen

Bestimmte Prüfungen können an den Fertigerzeugnissen selbst durchgeführt werden, die gesamte Palette der Prüfungen jedoch an Prüfplatten durchzuführen, die gleichzeitig mit einem Produktionslos verarbeitet werden.

Der Prüfer führt an den beschichteten Zubehörteilen die folgenden Prüfungen durch:

- Erscheinungsbild
- Polymerisation

und wenn die Geometrie der Teile es zulässt:

- Schichtdicke
- Haftung

Die folgende Prüfung ist nur an stranggepressten Profilen (also nicht an Gussteilen) durchzuführen:

- Essigsäure-Salzsprühtest
- Machu-Test



b) Inspektion von Prüfblechen

Die gesamte Palette der Prüfungen ist an Prüfkörpern durchzuführen, die gleichzeitig mit einem Produktionslos verarbeitet werden.

- Glanz
- Schichtdicke
- Haftung
- Dornbiegeversuch
- Aufpralltest

Abgesehen von den oben genannten Einschränkungen, beachten Sie bitte die QUALICOAT Spezifikationen.