

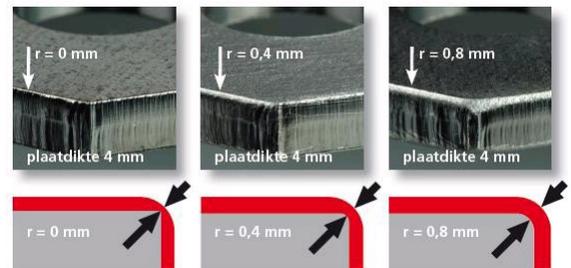
# MATERIAL ANLIEFERBEDINGUNGEN

Bei der Kamp Coating Group setzen wir auf Qualität. Um dies zu garantieren, legen wir Lieferbedingungen für die Materialien fest, die auf der Grundlage Ihrer Bestellung geliefert werden.

## 1 SCHNITTKANTEN

Die Schnittkanten müssen mit einem Abrundungsradius von mindestens 0,5 mm abgegratet werden. Das ist erforderlich, um eine ausreichende Deckung der Lackschicht und damit einen ausreichenden Schutz auf diesen Kanten zustande zu bringen.

Siehe Seite 2 oder [hier](#) herunterladen.



## 2 OXIDSCHICHT

Beim „Laserschneiden“ ist es notwendig, die Oxidschicht, die auf den Schnittkanten zurückbleibt, zu entfernen. Das kann durch die Verwendung von Stickstoff verhindert werden. Falls der Auftraggeber die Oxidschicht nicht entfernt, kann der Auftragnehmer diese Schicht nachträglich mit einer zusätzlichen Behandlung -beizen oder strahlen-entfernen. Vor einer Beizbehandlung ist allerdings eine Prüfung durchzuführen, ob alle Verunreinigungen, Einbrenneffekten und Oxide entfernt werden. Diese zusätzlichen Behandlungen sind schriftlich zu vereinbaren, auch weil nicht all unsere Filialen über Beizbäder und Strahlfasilitäten verfügen.

## 3 KORROSION

Auf den Produkten darf sich keine Form von Korrosion bzw. Walzhaut befinden. Falls der Auftraggeber die Korrosion bzw. Walzhaut nicht entfernt, kann der Auftragnehmer diese Korrosion bzw. Walzhaut nachträglich mit einer zusätzlichen Behandlung -beizen oder strahlen-entfernen. Vor einer Beizbehandlung ist eine Prüfung durchzuführen, ob alle Korrosion bzw. Walzhaut entfernt wird. Diese zusätzlichen Behandlungen sind schriftlich zu vereinbaren, auch weil nicht all unsere Filialen über Beizbäder und Strahlfasilitäten verfügen.

## 4 KUNSTRUKTION

Bei einer Konstruktion mit so genannten offenen Schweiß- und Falznähten muss Öl bzw. Fett vor dem Schweißen oder Falzen von den zu schweißenden oder falzenden Teilen entfernt werden. Das ist notwendig, weil Fett bzw. Öl während der Vorbehandlung nicht ausreichend aus dieser Naht entfernt werden kann. Dadurch wird das Fett bzw. Öl beim Einbrennen aus diesen Nähten kochen, mit allen sich daraus ergebenden Folgen. Bei einer chemischen Vorbehandlung werden alle verwendeten Chemikalien zwischen die Metalle geraten. Diese werden beim Einbrennen in einer Mischung wieder austreten und auf dem Boden eine Leckspur zurücklassen. Außerdem ist dies wegen der möglichen Einwirkung von Öl bzw. Fett und Chemikalien auf den Boden wichtig. Dadurch könnten allerlei Oberflächenschäden und dadurch in Zukunft eine schlechte Haftung und Korrosionsbildung entstehen.

## 5 AUFHÄNGE UND LECK-LÖCHER

In den Produkten müssen genügend Aufhänge- und Lecklöcher vorhanden sein. Um überflüssige Löcher zu vermeiden, kann die Anzahl, Stelle und Größe der Löcher jederzeit in Rücksprache mit uns festgestellt werden.

## 6 VERSCHMUTZUNGEN

Vermeiden Sie einen möglichen Qualitätsverlust. Das Material muss frei von Verschmutzungen, wie Öl, Fett, Farbe, Lack, Schweißspray, Silikon usw. sein. Weitere Informationen in Bezug auf das Silikonverbot [hier](#) herunterladen.

## 7 LACKIERUNG

Um das richtige Behandlungsverfahren festzustellen, ist bei der Lackierung von bereits gelackten Materialien der Auftraggeber immer vorher zu Rate zu ziehen.

## 8 NICHT BEHANDELBAR

Nicht behandelbare Stahlplatten. Herunterlade [hier](#).

## 9 QUALITÄTSANFORDERUNGEN 10 ANDERE VERSCHMUTZUNGEN

Die Qualität verzinkter Produkte muss den „VISEM Kwaliteitseisen Duplex-systeem poedercoatings“ entsprechen. In diesem Dokument wird genau beschrieben, welche Anforderungen das verzinkte Material zu erfüllen hat. Dieses Buch ist auf Nachfrage bei uns oder [hier](#) zu herunterladen.

Die auf den Materialien gedruckten Buchstaben bzw. Zahlen, Stiftmarkierungen und Aufkleber sind im vornhinein zu entfernen. Andernfalls werden die Buchstaben bzw. Zahlen in vielen Fällen (vor allem bei hellen Farben) durch die Lackschicht hindurch schimmern und werden die Aufkleber unerwünschte Effekte ergeben.

## 11 FLIP-FLOP-EFFEKT

Pulverlackierung in den Farben RAL 9006 und 9007 und in anderen Metallic-/Perlmutterfarben können nicht ohne Farbtonabweichung mit Nasslack nachgearbeitet werden. Ursache ist der so genannte „Flip-Flop Effekt“. Außerdem ist es unerlässlich, in Bezug auf die Verarbeitung und Verfügbarkeit dieser Farben gute Vereinbarungen zu treffen. (Siehe dazu Seite 3)

## 12 VERANTWOORDELIJKHEID

Um eine problemlose Durchlaufzeit Ihrer Produkte gewährleisten zu können, ist ein hinzugefügter schriftlicher Auftrag (oder ein bereits über Fax oder E-Mail versandter Auftrag) erforderlich. Dieser Auftrag hat zu enthalten: Auftragsnummer, Offertennummer, Farbnummer, Lieferfrist und etwaige besondere Qualitätsanforderungen, d.h. verschließen, abkleben, strahlen usw. Bitte teilen Sie uns mit, wenn sich das Produkt für Anwendungen im Freien geeignet sein muss. Selbstverständlich führen wir auch Eingangskontrollen bei den gelieferten Produkten durch. Die Verantwortung für die gelieferten Materialien liegt jedoch immer beim Auftraggeber. Herunterladen [hier](#) für das Haftungsdocument.

Haben Sie Fragen zu den oben genannten Lieferbedingungen? Wenden Sie sich bitte Ihre Kontaktperson an oder senden eine E-Mail nach [verkoop@kampcoating.nl](mailto:verkoop@kampcoating.nl).

