

Lastenboek voor het coaten van metaal (versie 16/06/2005)

I. Voorwaarden te behandelen goederen.

De goederen die door COATAL moeten gecoat worden dienen aan bepaalde voorwaarden te voldoen. Deze voorwaarden worden beschreven in dit lastenboek. Indien dit niet het geval is kan COATAL geen goede bewerking garanderen. In de mate van het mogelijke zal COATAL deze voorwaarden nog controleren. De klant weet echter dat het onmogelijk is voor COATAL om dit voor elk stuk uit te voeren. De klant is dan ook verantwoordelijk voor de voor de staat van de goederen waarin ze worden binnengebracht volgens dit lastenboek.

- Voor staal, galvanisatie, vuurverzinkt staal, inox, zinkorplaat:
 - Het basismateriaal moet volledig vrij zijn van oxide en roest, walshuid en vrij van oxides ontstaan bij laser gesneden plaatmateriaal.
 - In geval van laserwerk mogen de te coaten stukken uitsluitend met stikstof bewerkt zijn. Laserwerk met zuurstof moet een extra behandeling ondergaan (beitsen / zandstralen / elektrolytisch verzinken) om oxidatielagen te verwijderen en optimale hechting te verzekeren.
 - Ruwheid: Ra maximum 6,3 of N9 volgens Rugotest nummer 3.
 - Zuiverheid: minimum SA 2 ½ (vgl. SIS 055900-1967).
- Voor aluminium:
 - Het basismateriaal moet volledig vrij zijn van oxides en bestaan uit anodiseerbare kwaliteit of norm 99,5.
 - Voor profielen : norm DIN 1747: Al maximum 0,5 F22 AOD.
- Algemeen:
 - De gebruikte oliën op de stukken dienen wateroplosbaar te zijn en niet gepolymeriseerd.
 - De toegeleverde materialen moeten vrij zijn van verfresten, alcoholstift, zelfklevers, siliconen en dergelijke.
 - De te coaten metalen ondergaan een temperatuur van circa 220° Celsius. Daarom dienen alle aangeboden materialen vrij te zijn van niet - temperatuurbestendige en brandbare, smeltbare componenten (tin, rubbers, pvc,...)
 - Het maximale gewicht van 1 stuk mag niet meer dan 180 kg bedragen.
 - Overlakkingen houden altijd een risico in. Op vraag van de klant zal Coatal overlakkingen toch met de grootste zorg uitvoeren, doch Coatal kan geen verantwoordelijkheid nemen voor het kwaliteitsrisico die bij overlakkingen altijd horen.
 - Te behandelen goederen die bestemd zijn voor buitengebruik dienen volledig vrij te zijn van holle ruimtes blootgesteld aan regen en wind. Verbindingen dienen bovendien gelast te zijn.
 - De te coaten stukken dienen van de nodige uitloopgaten voorzien te zijn, om het ontvettings- en fosfatage produkt uitloopmogelijkheid te bieden.
 - De lasnaden dienen volledig dicht te zijn, dit om na het coaten problemen te vermijden.

II. Werkwijze COATAL

Op de ontvangen materialen wordt de reinigingsbehandeling door Coatal als volgt uitgevoerd:

*** Staalsoorten**

- alkalische ontvetting + activeren
- spoeling
- zinkfosfatatie
- spoeling
- gedemineraliseerde spoeling
- droging

*** Aluminium**

- alkalische ontvetting + activeren
- spoeling
- zinkfosfatatie
- spoeling
- gedemineraliseerde spoeling
- droging

Aluminium stukken, gegoten aluminium en aluminium profielen worden niet gepoedercoat onder het label met kwaliteitsvignet voor toepassing in de architectuur. Dit betekent dat voor goederen die buiten geplaatst zullen worden het raadzaam kan zijn een bijkomende voorbehandeling te laten uitvoeren (vb thermisch verzinken voor staalsoorten, vb anodiseren voor aluminium, ...) (niet door Coatal). Voor industriële of kust omgevingen wordt dit zelfs ten sterkste aangeraden.

III Poederlak toepassing

- Epoxypoederlak wordt elektrostatisch aangebracht en gepolymeriseerd op 180° en 200° gedurende 10 à 20 minuten volgens de voorschriften van de poederfabrikant.
Laagdikte: 50 à 70 µm.
- Polyesterpoederlak wordt elektrostatisch aangebracht en gepolymeriseerd op 180° en 200° gedurende 10 à 20 minuten volgens de voorschriften van de poederfabrikant.
Laagdikte: 50 à 70 µm.

Standaard wordt polyesterpoederlak gebruikt tenzij uitdrukkelijk en schriftelijk door de klant anders gevraagd.

De poederfabrikant is verantwoordelijk voor het geleverde poeder en hierdoor ontstaat geen verhaal tegen de poedercoater. De juiste specificaties van het gewenste poeder kunnen op aanvraag bekomen worden.

IV. Kwaliteitseisen

De kwaliteitseisen gelden voor een periode van 12 maanden. De garantie houdt in dat Coatal voor eigen rekening de lakfouten herstelt. Geen enkel andere vergoeding of kost kan door Coatal aanvaard worden.

Opmerking : Bovenstaande garantie geldt niet indien de goederen voor een buitentoepassing bestemd zijn en binnen een straal van 20 km van de kust geplaatst zijn. In dit geval is er geen garantie van toepassing.

Goederen die gestraald/gemetalliseerd of gegalvaniseerd binnen komen zullen door Coatal met een ontgassingvriendelijke poeder behandeld worden. Desalniettemin kan nooit gegarandeerd worden dat er geen ontgassingpuntjes aanwezig zullen zijn na het lakken.

Klachten over de kwaliteit of hoeveelheden dient de klant binnen de 3 werkdagen na ontvangst schriftelijk aan Coatal over te maken. Klachten kunnen niet aanvaard worden indien de koper de geleverde goederen heeft verwerkt of indien de producten door de koper zijn gewijzigd of gerepareerd.

V. Informatief

- De filmdikte wordt gemeten volgens ISO 2808.
- De hechting wordt gemeten volgens ISO 2409.
Kragewijs worden er twee maal 6 insnijdingen gemaakt op het verfpaneel tot op de ondergrond.
De afstand van de insnijdingen is afhankelijk van de verffilm laagdikte.
 - 0-60 µm: 1 mm. afstand tussen de messen.
 - 60-100 µm: 2 mm. afstand tussen de messen.Na het insnijden wordt een tape over de ruitjes geplaatst en wordt na het aandrukken de tape afgerukt.
Hierna wordt de GT-waarde bepaald. Het aspect wordt onder vergroting gecontroleerd.

VI. Slot

In geval de te behandelen metalen niet overeenstemmen met bovenvermelde normen kan Coatal niet aansprakelijk gesteld worden.

Van Poucke Gino
Algemeen Directeur