

50-05 RICHTLINIE TAUCHVERFAHREN TEIL 1 KTL

Revisionsstand C – Bitte schauen
Sie die aktuelle Version der Richt-
linie auf unserer Webseite an.

Kosteneffizient – Dauerhaft – Hochwertig

Dur.
Metall

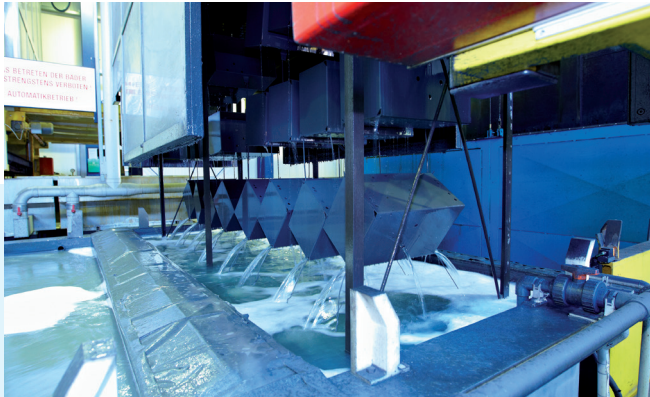
KTL-BESCHICHTUNG

Das KTL-Beschichten ist ein Tauchverfahren, bei dem das Bauteil vollständig geflutet werden muss, um eine einwandfreie Qualität zu erreichen. Der KTL-Prozess besteht aus 14 Bädern in Folge und wird mit einem Einbrennvorgang bei 200 °C beendet.

Bitte beachten Sie, dass sämtliche Punkte im Anfrage- und Auftragsstatus und auch im Bearbeitungsprozess von uns nicht kontrolliert werden können. Folgende konstruktive Richtlinien sind für die Anlieferung zu beachten:

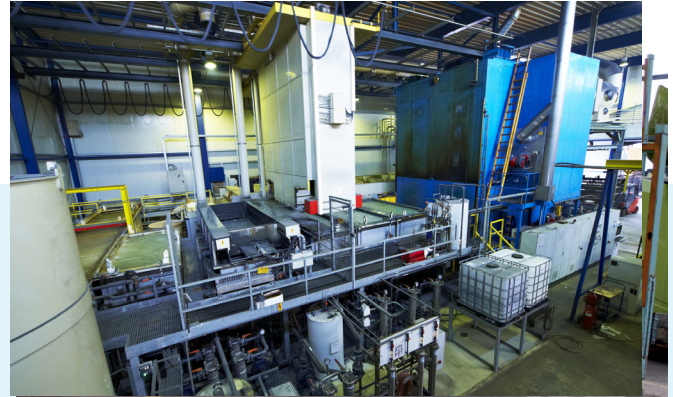
- Sortenreine Verpackung bei Anlieferung.
- Behälterfüllung bei Anlieferung max. ¾ (Verpackungsmaterial).
- Eindeutige Kennzeichnung jeder Verpackungseinheit (VE).
- Material darf nicht größer sein als die VE.
- Mehrwegpaletten benutzen.
- Bei Kleinteilen auf Europaletten Aufsatzrahmen verwenden.
- Lieferscheine, wenn möglich mit Zeichnungen.
- Material ohne Aufkleber, Kleberückstände, Farbrückstände, Stiftmarkierungen und Rost.
- Stückzahlen pro Verpackungseinheit werden von uns nicht angegeben.
- Eine gesonderte Aus- und Kennzeichnung der Rücklieferung ist nicht berücksichtigt.
- Zusätzliche Leistungen wie Sonderverpackung oder gesonderte Lagerhaltungen müssen bei der Anfrage deutlich im Anfragetext und anschließend auf dem Lieferschein angezeigt werden. Wir berücksichtigen hierbei nicht die Bauteilzeichnung.
- Beachten Sie bitte unsere Verladezeiten.

- Als Standardverpackung wird das Material so zurückgepackt, wie wir es vom Kunden erhalten haben. Als Schutz werden zusätzlich Bögen aus Pappe oder Folie verwendet. Für Transportbeschädigungen übernehmen wir keine Gewährleistung.
- Unsere Standardverpackung ist nicht witterungsbeständig und sollte nicht über längere Zeit zwischengelagert werden.
- Unsere Standardverpackung dient ausschließlich zum ortsnahen Transport.
- Ein Weitertransport an dritte oder weitere Strecken ist nicht vorgesehen.



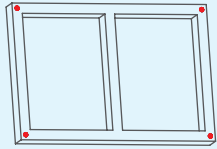
Das Bauteil wird vollständig in jedes Bad eingetaucht

- Qualität & Quantität muss vom Kunden kontrolliert werden.
- Gesonderte Verpackungsverordnungen außerhalb unserer Richtlinie 50-05 und 50-07 müssen uns schriftlich auf dem Lieferschein oder der Bauteil-Zeichnung angezeigt werden.
- In unserer Sonderverpackungsrichtlinie 50-08 finden Sie hierzu einen Auszug von individuellen Verpackungsmitteln, die Sie uns mittels entsprechender Bestellnummer anzeigen können.
- Gemeinsam mit Ihnen entwerfen wir eine Verpackungsvorschrift und erstellen Ihnen hierzu ein gesondertes Angebot.

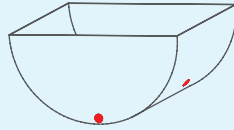


Der KTL-Prozess besteht aus 14 Bädern in Folge

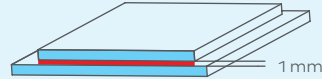
KTL-GERECHTES KONSTRUIEREN



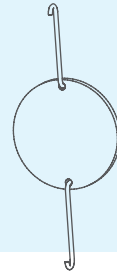
Be- und Entlüftungs-
öffnungen vorsehen



Taschen und schöpfende
Teile vermeiden



Spaltmaß von 1 mm beachten



Aufhängemöglichkeiten
oben und unten vorsehen

Zur Erreichung einer einwandtfreien Qualität gilt:

- Vormaterial: gestrahlt, gebeizt und entmagnetisiert; mit Stickstoff gelasert – andernfalls ist mit Fehlern in der Oberfläche zu rechnen.
- Wird eine Konstruktion gestrahlt, kann während der Beschichtung Strahlmittel aus Hohlräumen austreten und sich mit der Lackschicht verbinden (Lackeinschlüsse).
- Bei Guss, rauem Vormaterial, Aluminium und vorverzinktem Material können Oberflächenstörungen (Mapping) entstehen, z. B.: raue Oberflächen und Haftungsstörungen durch Zunder.
- Das farbfreie Abdecken von Gewinden, Zapfen, Bohrungen, Flächen usw. ist beim KTL-Beschichten generell nicht möglich. Diese Bereiche werden mitbeschichtet und müssen vom Kunden nachträglich mechanisch nachbearbeitet werden.

Wir empfehlen:

Hohlprofil-Abmessungen in mm			Mindestloch-Ø in mm bei einer jeweiligen Anzahl der Öffnungen von		
			1	2	4
15	15	20 × 10	8		
20	20	30 × 15	10		
30	30	40 × 20	12	10	
40	40	50 × 30	14	12	
50	50	60 × 40	16	12	10
60	60	80 × 40	20	12	10
80	80	100 × 60	20	16	12
100	100	120 × 80	25	20	12
120	120	160 × 80	30	25	20
160	160	200 × 120	40	25	20
200	200	260 × 140	50	30	25

Lochquerschnitte für Be- und Entlüftungsöffnungen

ERSTMUSTER-PRÜFUNG

Bitte melden Sie Ihre Erstmuster frühzeitig an, damit die gewünschten Prüfmethoden mit unserem Labor abegesprochen werden können. Auf Wunsch erhalten Sie einen Erstmuster-Prüfbericht. Achten Sie bitte auf eine gesonderte Kennzeichnung bei der Anlieferung.

Wir prüfen auf ■ KTL-gerechte Konstruktion ■ KTL-gerechtes Material

Zusätzlich auf Wunsch:

Zerstörende Prüfung

- Gitterschnitt nach DIN EN ISO 2409
- Haftstörung am Ritz nach DIN EN ISO 4628-8
- Kratzprobe nach DBL 7399-5.1
- Blasenbildung nach DIN EN ISO 4628-2
- Rostgrad nach DIN EN ISO 4628-3

Zerstörungsfreie Prüfung

- Salzsprühnebelprüfung DIN EN ISO 9227
- Schichtdicke nach DIN EN ISO 2178, bzw. 2360
- Glanzgrad
- Optik

Weitere Prüfungsmöglichkeiten

- Chemiekalienbeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit
- Schlagprüfung (Steinschlag)
- UV-Beständigkeit
- Tiefeneindringungsprüfung
- Dornbiegetest

Dur.Metall GmbH & Co. KG

Weststraße 13
59302 Oelde

Telefon 02522-9319-0
Telefax 02522-9319-41

info@durmetall.de
www.durmetall.de