

Dur.
Metall

50-05 Richtlinie Tauchverfahren Teil 1 KTL

Kosteneffizient – Dauerhaft – Hochwertig

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:

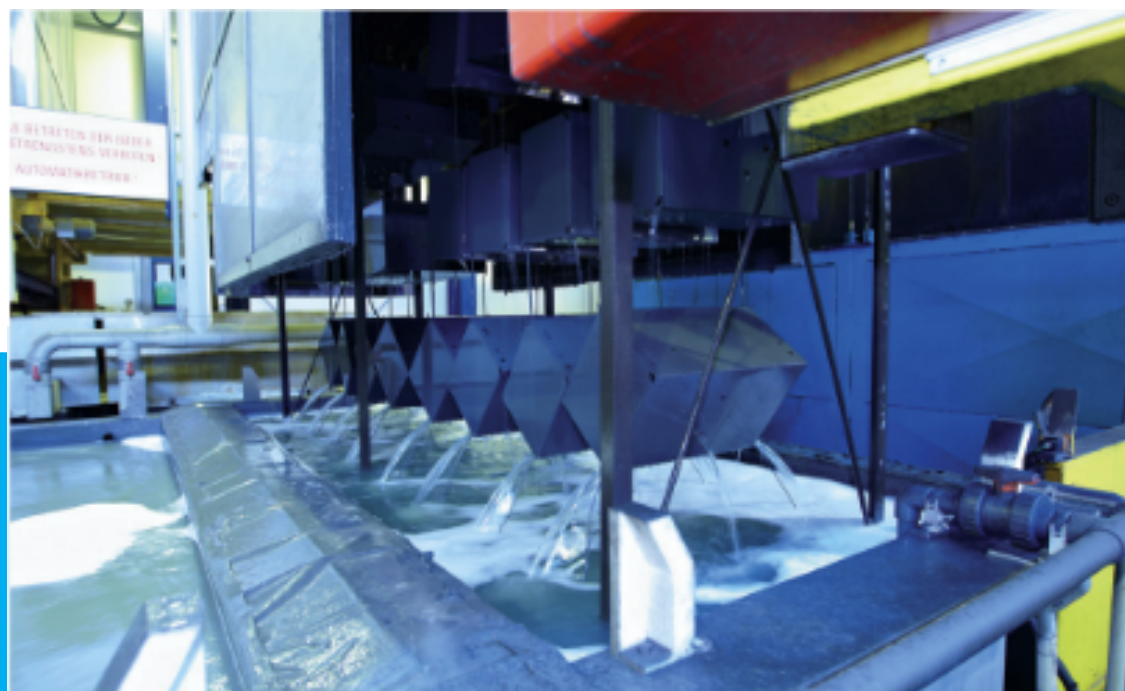


- QM- 1 ● Sortenreine Verpackung bei Anlieferung.
- QM- 2 ● Behälterfüllung bei Anlieferung max. $\frac{2}{3}$ (Verpackungsmaterial).
- QM- 3 ● Eindeutige Kennzeichnung jeder Verpackungseinheit (VE).
- QM- 4 ● Material darf nicht größer sein als die VE.
- QM- 5 ● Mehrwegpaletten benutzen.
- QM- 6 ● Bei Kleinteilen auf Europaletten Aufsatzrahmen verwenden.
- QM- 7 ● Lieferscheine, wenn möglich mit Zeichnungen.
- QM- 8 ● Material ohne Aufkleber, Kleberückstände, Farbrückstände, Stiftmarkierungen und Rost.
- QM- 9 ● Stückzahlen pro Verpackungseinheit werden von uns nicht angegeben.
- QM- 10 ● Eine gesonderte Aus- und Kennzeichnung der Rücklieferung ist nicht berücksichtigt.
- QM- 11 ● 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.
- QM- 12 ● Beachten Sie bitte unsere Verladezeiten.

- QM- 14 ● 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.
- QM- 15 ● Unsere Standardverpackung ist nicht witterungsbeständig und sollte nicht über längere Zeit zwischengelagert werden.
- QM- 16 ● Unsere Standardverpackung dient ausschließlich zum ortsnahen Transport.
- QM- 17 ● Ein Weitertransport an dritte oder weitere Strecken ist nicht vorgesehen.



- QM- 18 ● Qualität & Quantität muss vom Kunden kontrolliert werden.
- QM- 19 ● Gesonderte Verpackungsverordnungen außerhalb unserer Richtlinie 50-05 und 50-07 müssen uns schriftlich auf dem Lieferschein oder der Bauteil-Zeichnung angezeigt werden.
- QM- 20 ● In unserer Sonderverpackungsrichtlinie 50-08 finden Sie hierzu einen Auszug von individuellen Verpackungsmitteln, die Sie uns mittels entsprechender Bestellnummer anzeigen können.
- QM- 21 ● Gemeinsam mit Ihnen entwerfen wir eine Verpackungsvorschrift und erstellen Ihnen hierzu ein gesondertes Angebot.

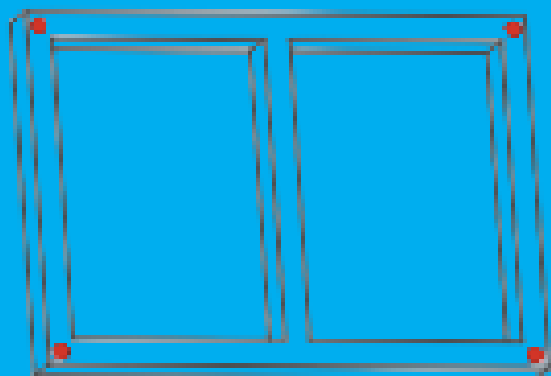


Das Bauteil wird vollständig in jedes Bad eingetaucht

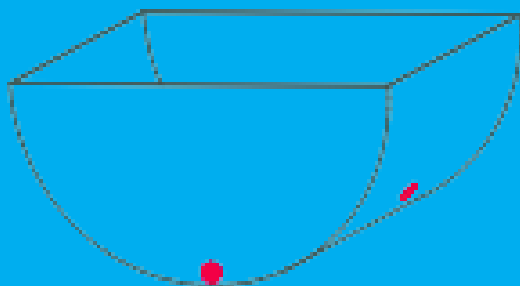


Der KTL-Prozess besteht aus 14 Bädern in Folge

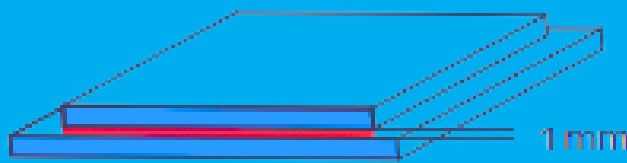
KTL-GERECHTES KONSTRUIEREN



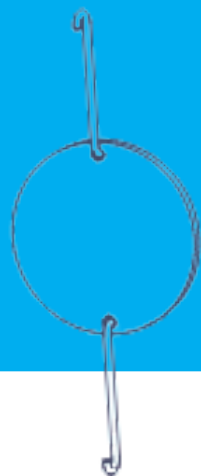
Be- und Entlüftungsöffnungen vorsehen



Taschen und schöpfende Teile vermeiden



Spaltmaß von 1 mm beachten



Aufhängemöglichkeiten oben und unten vorsehen

Zur Erreichung einer einwandtfreien Qualität gilt:

- QM-37
- Zur Sicherstellung einer einwandfreien Lackieroberfläche wird empfohlen, insbesondere bei Aluminium, jedoch auch bei allen anderen Werkstoffen, die Oberflächen nach der mechanischen Bearbeitung fachgerecht zu bürsten oder zu schleifen. Beides wird von unserem Unternehmen nicht durchgeführt. Unser nasschemische Vorbehandlungsprozess entfernt ausschließlich lose Partikel und Öle. Bearbeitungsspuren jeglicher Art bleiben nach der Lackierung sichtbar. Eine Reklamation aufgrund solcher sichtbaren Spuren wird ausgeschlossen.
- QM-40
- Vormaterial: gestrahlt, gebeizt und entmagnetisiert; mit Stickstoff gelasert – andernfalls ist mit Fehlern in der Oberfläche zu rechnen.
- QM-41
- Wird eine Konstruktion gestrahlt, kann während der Beschichtung Strahlmittel aus Hohlräumen austreten und sich mit der Lackschicht verbinden (Lackeinschlüsse).
- QM-42
- Bei Guss, rauem Vormaterial, Aluminium und vorverzinktem Material können Oberflächenstörungen (Mapping) entstehen, z. B.: raue Oberflächen und Haftungsstörungen durch Zunder.
- QM-43
- 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

Weitere Prüfungsmöglichkeiten

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

Zerstörungsfreie Prüfung

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

Dur.Metall GmbH & Co. KG
Zum Geisterholz 4
59302 Oelde
Telefon 02522-9319-0
Telefax 02522-9319-41
info@durmetall.de
www.durmetall.de