

BEDINGUNGEN FÜR DIE TECHNISCHE ABNAHME VON ANSTRICHEN (BTA)

A. Technische Anforderungen an die zur Pulverbeschichtung bestimmten Elemente

1. Größe und Gewicht eines einzelnen pulverbeschichteten Produkts sollten die folgenden Arbeitsmaße (Länge x Breite x Höhe) nicht überschreiten: 8,2 x 1,5 x 2,4 m
2. Das Gewicht eines einzelnen Produkts sollte nicht höher sein als: 450 kg
3. Das pulverbeschichtete Produkt sollte aus Baustahl mit ähnlicher chemischer Zusammensetzung hergestellt werden.
4. Die Oberfläche des Produkts darf nicht mit Farben, Fetten oder silikonhaltigen Mitteln zum temporären Schutz beschichtet sein.
5. Das Produkt darf nicht nass sein. In seinen Innenräumen darf sich kein Wasser oder anderes chemisches Mittel oder Material (z. B. Fett, Mineralwolle, Holz, Polystyrol) befinden.
6. Bei pressgeschweißten, geschweißten und genieteten Konstruktionen ist es wichtig, dass:
 - die Schweißnähte durchgängig, nicht porös und ohne Schweißspritzer sind
 - sie dürfen keine Elemente enthalten, deren Flächen aneinandergrenzen (z. B. Profile, Bleche), da dies zur Bildung von Mikrorissen führt, die eine Korrosionsquelle darstellen, die mittels Farbbeschichtung nicht beseitigt werden kann. Auch eine zusätzliche Verzinkung kann derartige Lücken und Poren nicht schützen.
 - Die Konstruktion darf sich nicht unter ihrem eigenen Gewicht biegen oder reißen.
7. Jedes einzelne Produkt muss während der Pulverbeschichtung aufgehängt oder gestützt werden, es müssen deshalb Aufhänge-Stellen oder Öffnungen vorhergesehen werden, die nicht ausreichend beschichtet und später ausgebessert werden.

Die Ausbesserungen werden in Standardfarben angefertigt. Bei Aufträgen in Nicht-Standardfarben ist der Kunde für die Ausbesserungen verantwortlich oder muss diese mit der Verkaufsabteilung vereinbaren. Eine Liste der Standardfarben liegt dem BTA-Anstrich bei
8. Alle scharfen Kanten und Öffnungen sind bei Lieferung zu entgraten.
9. Bei zusammenpassenden Teilen ist der technische Spielraum in Bezug auf die Lackstärke (ca. 0,1 mm) zu berücksichtigen.
10. Gewinde, Löcher und andere Stellen, die nicht gestrichen werden können, sollten mit FAM in Bezug auf die Form des Schutzes und dessen Kosten abgestimmt werden.

11. Für Produkte, die zuvor feuerverzinkt wurden, ist Folgendes zu beachten:

- Die Bauteile dürfen nicht aus Stahl hergestellt sein, der nicht zum Verzinken bestimmt ist und einen Siliziumgehalt zwischen 0,03-0,13% und über 0,25% aufweist. Ist der Kunde nicht in der Lage festzustellen, ob diese Bedingung erfüllt ist, kann die Lackiererei die Produkte beschichten, es muss jedoch die Möglichkeit der Gasbildung auf der verzinkten Oberfläche und die sichtbare Oberflächenrauheit berücksichtigt werden. Es besteht außerdem die Gefahr, dass eine zu dicke Zinkschicht sich löst.
- auf der Oberfläche der Elemente darf keine weiße Korrosionsschicht vorhanden sein.
- nicht zulässig sind Ausbesserungsarbeiten mit einer Farbe mit hohem Zinkgehalt.
- verzinkte Elemente sollten frei von scharfen Nasen, Spuren, die beim Austritt aus dem Zinkbad entstanden sind, und Spuren von Aufhängungsdrähten sein.
- Elemente, die sich zueinander bewegen, dürfen nicht mit Zink überflutet sein.

12. Bei Schlitzten und Innenteilen von Profilen kann es vorkommen, dass sich Strahlmittelrückständen aus der mechanischen Vorbereitung der Konstruktion für den Anstrich ansammeln. Um die Ausbreitung von korrosiven Strahlmittelrückständen auf der Oberfläche zu verhindern, muss die Konstruktion so beschaffen sein, dass die Entfernung von Strahlmittelrückständen möglich ist.

13. Bei räumlichen Konstruktionen, die breiter als 0,6 m sind (bei fehlender Möglichkeit, eine vollständige Oberflächenvorbereitung durchzuführen), können Fehler in der Farbbeschichtung auftreten.

B. Anforderungen an Farbbeschichtungen

Pulverbeschichtungen auf verzinkten Produkten sollten die Anforderungen der EN 13438: "Farben und Lacke" erfüllen. Pulverbeschichtungen für feuerverzinkte oder sherardisierte Stahlerzeugnisse für Bauzwecke" erfüllen.

C. Bedingungen für die Annahme von Anstrichen.

1. Das Erscheinungsbild der Beschichtung ist auf einer wesentlichen Fläche zu beurteilen, die mit dem Auftraggeber abgestimmt werden sollte. Kanten, Vertiefungen und die Innenfläche werden nicht an die wesentliche Fläche angerechnet. Die Beschichtung auf der wesentlichen Oberfläche darf keine Kratzer aufweisen, die bis auf das Metallsubstrat reichen. Wenn die wesentliche Oberfläche in einem Winkel von 60° betrachtet wird, dürfen aus einer Entfernung von 3 m die folgenden Mängel nicht sichtbar sein: übermäßige Rauheit, Läufe, Blasen, Einschlüsse, Krater, matte Stellen, Poren, Vertiefungen, Kratzer. Die Beschichtung muss eine gleichmäßige Farbe und einen gleichmäßigen Glanz aufweisen. Diese Kriterien müssen unter den folgenden Bewertungsbedingungen erfüllt sein:

- bei Bauteilen, die im Freien verwendet werden: aus einer Entfernung von 5 m betrachtet.
- bei Bauteilen, die in Innenräumen verwendet werden: aus einer Entfernung von 3 m betrachtet.

Hinweis: Überstände und wellige Unregelmäßigkeiten auf der verzinkten Oberfläche werden als natürliche Folge der Verzinkung betrachtet und stellen daher keinen Mangel der beschichteten Oberfläche dar.

2. Definition von Glanz: Bezeichnungen "matt, halbmatt, seidenmatt, halbgläzend, glänzend" dienen nur der ungefähren Beschreibung, um Vereinbarungen mit dem Kunden zu erleichtern. Die Farben werden auf der Grundlage der RAL-Palette festgelegt.
3. Die Dicke der Beschichtung muss in 5 Messbereichen gemessen werden. Bei Pulverbeschichtungen sollte diese nicht geringer sein als:
60µm - für Bauteile im Außenbereich
50µm - für Bauteile im Innenbereich.
4. Die Haftfestigkeit der Beschichtung muss den Anforderungen der Norm EN ISO 2409 entsprechen. Als Kriterium gilt die Messung nach der Gitterschnittmethode, Abstand zwischen den Messern 2 mm. Das Ergebnis muss 0 sein.
5. Ausblühungen von Strahlmittelrückständen in schwer zugänglichen Rissen und Profilen sind kein Reklamationsgrund.

D. Verpackung von gestrichenen Produkten

1. Die Produkte werden auf der Verpackung bzw. auf der Palette gelegt, die mit dem für den Anstrich gelieferten Produkt geliefert wurde.
2. Empfohlene Verpackung: Produkte mit gleicher Form und relativ kleinen Abmessungen sollten auf einer Palette mit einer Schaumstoffschicht oder Abstandshaltern aus Holz platziert werden. Anschließend wird die Palette mit einem Polyesterband fixiert. Die Anzahl der Lagen hängt von der Art des Materials ab, man sollte allerdings auf die Stabilität der Waren während des Transports achten.
3. Produkte mit großen Abmessungen (z.B. Balustraden) und nicht standardisierten Formen werden nach individueller Absprache mit dem Kunden verpackt.

E. Schlussbestimmungen

1. Im Fall von besonderen Erwartungen oder der fehlenden Möglichkeit, die unter Punkt A genannten Bedingungen zu erfüllen, ist den Kundendienst schriftlich zu informieren.
2. Die Lackiererei haftet nicht für Mängel einer Beschichtung, die mit einer vom Kunden Farbe gefertigt wurde.
3. Die Lackiererei haftet nicht für Schäden, die sich aus dem Transport, der Lagerung und der Montage der lackierten Produkte außerhalb des Geländes der FAM Sp. z o.o. ergeben. Als Bestätigung der qualitativen und quantitativen Abnahme von beschichtetem Material gilt ein unterschriebener Lieferschein.

Warschau, den 25. Oktober 2021