



Materiaal aanlevervoorwaarden

1. Snij en knipranden dienen afgebraamd te worden met een afrondingsradius van ten minste 0,5 mm. Dit is noodzakelijk om voldoende dekking van de poederlaag op deze randen te krijgen.
2. Bij het "lasersnijden" is het noodzakelijk om de oxidehuid welke achterblijft op de snijranden te verwijderen. Dit kan voorkomen worden door het gebruik van beschermgas (stikstof). Daarnaast kan Kamp Coating Groep deze delen ook "Beitsen" waardoor deze oxidehuid achteraf wordt verwijderd. Dit dient u wel aan te geven, daar niet al onze vestigingen over beitsbaden beschikken.
3. Bij een constructie met zogenaamde "open lasnaden" moeten de delen die tegen elkaar aan gelast of gemonteerd worden, voor het lassen/monteren van olie/vet ontdaan zijn. Dit is noodzakelijk omdat tijdens het voorbehandelen, vet/olie niet afdoende uit deze naad verwijderd kan worden. Hierdoor zal het vet/olie tijdens het moffelen uit deze naden uitkoken met alle gevolgen vandien. Daarnaast is dit van belang vanwege de mogelijkheid van inbranden van dit olie/vet op de ondergrond. Hierdoor kan dit niet door de chemische voorbehandeling worden verwijderd, waardoor er dan allerlei oppervlakte verstoringen en in de toekomst een slechte hechting en mogelijke corrosievorming kunnen ontstaan.
4. Er zullen voldoende ophang en lekgaten in de producten aanwezig moeten zijn. Dit kan altijd in overleg met ons gebeuren, zodat er geen "overbodige" gaten behoeven te worden aangebracht.
5. Op de materialen gedrukte letters/cijfers en stiftmarkeringen moeten vooraf verwijderd worden of op een "onbelangrijke" plaats van het product zitten. Wanneer dit niet gebeurt zullen in veel gevallen (vooral bij lichte kleuren) de letters/cijfers door de laklaag heen schijnen.
6. Er mag geen vorm van corrosie op de producten aanwezig zijn. Dit komt namelijk onder de laklaag en zal zich naar verloop van tijd mogelijk verder uitbreiden. Wij kunnen dit bij dikker materiaal ook voor u stralen en of eventueel beitsen.
7. Er mag geen walshuid op de producten aanwezig zijn. Om dit te verwijderen zullen de producten gestraald moeten worden. Dit bij offerteaanvraag graag vermelden, zodat wij het stralen direct in de aanbieding mee kunnen nemen. Op een walshuid heeft fosfateren namelijk geen effect, en zullen de producten alleen ontvet worden. Bij de geringste mechanische belasting zal de walshuid inclusief de poederlaag van het gespoten product afspringen.
8. Wanneer producten verzinkt worden zal aan de verzinkerij moeten worden aangegeven dat het om nog te poedercoaten producten gaat. Op deze manier kan de verzinkerij hier rekening mee houden. Zij zullen dan de producten poedercoatgereed aanleveren. Een doorgegroeide zinklaag van het verzinkte product kan een nadelige invloed hebben op de poedercoatlaag. In de recent uitgebrachte "VISEM Kwaliteitseisen Duplex-systeem poedercoatings" staat exact omschreven waar het verzinkte materiaal aan moet voldoen en wat u er dan van kunt verwachten. Dit boekje is op aanvraag bij ons verkrijgbaar.
9. Bij het poedercoaten in de kleuren RAL 9006 en 9007 en andere metallic/parelmoerachtige kleuren, is het niet mogelijk om dit zonder kleurafwijking bij te werken met natlak. Dit komt door het zgn. "Flip-Flop effect" van deze kleuren.
10. Om een vlotte doorloop van uw producten te kunnen waarborgen is het wenselijk dat er een schriftelijke opdracht bij zit. (of al gefaxt is) Deze opdracht graag voorzien van: ordernummer, kleurnummer, levertijd en eventuele speciale kwaliteitseisen d.w.z. afdoppen, afplakken, stralen, enz. Wanneer het product voor buitentoepassing is moet dit ook vermeld worden. Natuurlijk houden wij zelf ook ingangscntroles bij de aangeleverde producten. Door gezamenlijk op deze wijze te werken, hopen wij uw producten met de juiste kwaliteit te kunnen waarborgen.