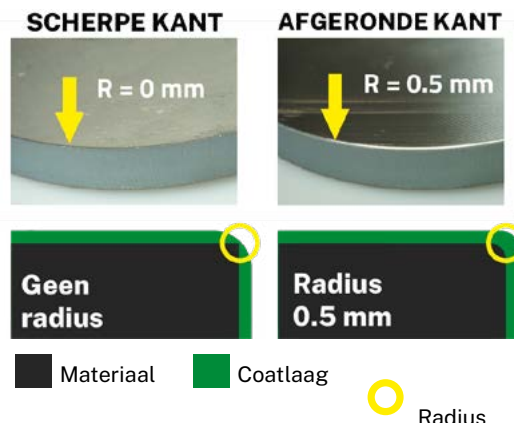


MATERIAAL AANLEVERVOORWAARDEN

Bij Kamp Coating Groep staan we voor kwaliteit. Om dit te waarborgen stellen wij aanlevervoorwaarden die u moet aanhouden bij het aanleveren van de materialen. Hierbij zijn onder andere de productcondities en de constructie van belang.

1 SCHERPE KANTEN

Snij- en knipranden dienen bij een materiaaldikte groter dan 0,5 mm afgebraamd te worden met een afrondingsradius van ten minste 0,5 mm. Dit is noodzakelijk om voldoende laagdikte en dekking van de coatlaag te realiseren en daarmee bescherming op de kanten te waarborgen. Zie het verschil hiernaast door bijvoorbeeld de Q-Fin afrondingsmachine toe te passen. Lees [hier](#) meer over ons advies voor scherpe kanten.



2 OXIDE- EN WALSHUID

Wanneer een oxide-of walshuid aanwezig is op de materialen dan dienen deze verwijderd te worden om voldoende hechting en dekking van de coatlaag te realiseren. Indien de opdrachtgever de corrosie cq walshuid niet verwijdert, kan de opdrachtnemer een extra voorbehandeling zoals beitsen of stralen uitvoeren waardoor de corrosie cq walshuid voorafgaand aan het lakproces wordt verwijderd. Een oxide-of walshuid kan voorkomen worden door het laseren met stikstof. Met stikstof-lasersnijden wordt een schoon snijvlak zonder oxidehuid gecreëerd. Wanneer gelaserd wordt met zuurstof zal er een oxidehuid achterblijven waardoor er een extra voorbehandeling uitgevoerd zal moeten worden zoals stralen of beitsen.

Om een goede kwaliteit te kunnen waarborgen kunnen wij een EMP-procedure opstarten. Hierbij bekijken we de artikelen en het proces + eventuele aanvullende vragen en beoordelen we of deze procedure haalbaar is. Deze kan aangevraagd worden per mail via gs@kampcoating.nl. De extra behandelingen dienen schriftelijk overeengekomen te zijn. Niet alle vestigingen zijn ingericht om materialen met oxide-en/of walshuid te kunnen verwerken. Het is noodzakelijk dat u aangeeft bij uw offerteaanvraag of de materialen voorzien zijn van oxide-en/of walshuid.



3 CONSTRUCTIE

Bij een constructie met zogenaamde open las- en felsenaden moeten de delen die tegen elkaar aan gelast of gefelst worden, vrij zijn van vet/olie. Dit is noodzakelijk omdat tijdens het voorbehandelen vet/olie niet voldoende uit deze naad verwijderd kan worden. Hierdoor zal het vet/olie tijdens het moffelen uit deze naden uitkoken waardoor de gewenste kwaliteit niet gehaald wordt. Bij een chemische/vloeibare voorbehandeling zullen alle gebruikte chemicaliën tussen de metalen komen.



Deze chemicaliën zullen tijdens het moffelen in een mix weer naar buiten komen en een lekspoor op de ondergrond achterlaten. Hierdoor kunnen allerlei oppervlakte verstoringen ontstaan. Daarbij is er in de toekomst kans op een slechte hechting en dekking van de coatlaag.

4 OPHANG- EN LEKGATEN

Om de artikelen goed te kunnen behandelen zijn ophanggaten noodzakelijk. Tevens dienen er gaten aanwezig te zijn om de vloeistoffen uit het artikelen te laten lekken. We adviseren u graag in het aantal, de locatie en de grootte van de gaten om een optimaal resultaat te behalen. Hierdoor kunnen de producten zo efficiënt mogelijk ophangen worden wat een positieve impact heeft op de kosten van de behandeling en het verkrijgen van de optimale kwaliteit.

5 NIET BEHANDELBAAR

Bepaalde passieveerlaag op thermisch verzinkte staalplaat maakt behandeling onmogelijk. Levert u thermisch verzinkte materialen aan? Vraag uw contactpersoon om advies.

6 OVERSPUITEN

Bij het overspuiten van reeds gecoat materiaal dient altijd vooraf overleg gepleegd te worden met de opdrachtnemer om de juiste behandelingsmethode vast te stellen.

7 VERVUILINGEN

Het materiaal moet vrij zijn van overmatige vervuilingen zoals olie, vet, verf, lak, lasspray, , laser stof enz. Het materiaal mag ook geen siliconen bevatten. Dit zal kwaliteitsverlies voorkomen en het eindresultaat verbeteren. Voor nadere informatie inzake het siliconenverbod download [hier](#).

8 VERZINKT MATERIAAL

Wanneer producten verzinkt worden zal de kwaliteit hiervan moeten voldoen aan de “VISEM Kwaliteitseisen Duplex-systeem poedercoatings”. In dit document staat exact omschreven waar het verzinkte materiaal aan moet voldoen. Dit boekje is [hier](#) aan te vragen. (nieuwe versie 2021)

9 OVERIGE VERVUILING

Op de materialen gedrukte letters/cijfers, stiftmarkeringen en stickers moeten vooraf verwijderd worden. Wanneer dit niet gebeurt zullen in veel gevallen (vooral bij lichte kleuren) de letters/cijfers door de laklaag heen schijnen en de stickers ongewenste effecten opleveren. Dit zal afbreuk doen aan de gewenste kwaliteit.

10 METALLICS

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. Tevens is het een must om goede afspraken te maken over deze kleuren ivm de verwerking en verkrijgbaarheid.

11 ADVIES TOT COATINGBESTEK

Het proces waarin het advies van het coatingbestek tot stand is gekomen, bepaalt de aansprakelijkheid voor de geleverde kwaliteit van het aangebrachte coatingsysteem. Zonder gegeven advies hanteren wij het document dat is opgesteld door de ION over de aansprakelijkheid van de coater, deze vind je [hier](#).

12 ADMINISTRATIEVE ORDERVERLOOP

Om een vlotte doorloop van uw behandelende producten te kunnen waarborgen is het noodzakelijk dat er voorafgaand van een order een offerte wordt aangevraagd. Voor het juist opstellen van de offerte hebben wij de volgende informatie van u nodig: correcte tekeningen (incl. maatvoering), extra bewerkingen (zoals afdoppen/maskering), aangegeven toepassing van het product, gewenste coatproces, kleurnummer en eventuele speciale kwaliteitseisen. Wanneer het product voor een buitentoepassing is, moet dit ook vermeld worden.

Komt dit tot een order? Dan is het noodzakelijk om een offerte referentie te noemen, zodat het juiste artikel wordt geselecteerd met bijbehorende behandeling.

