

## Allgemeine Hinweise zur Beschichtung gültig ab 23.07.2018

### 1. Anlieferung:

Bitte liefern Sie uns die zu beschichtenden Waren immer mit einem Lieferschein an. Auf dem Lieferschein sind folgende Angaben vermerken:

- Stückzahl
- Art.-Nr.
- Bezeichnung
- Abmessungen
- Farbgebung:
  - Farbton (nach RAL, RAL-DS, DB, NCS usw.)
  - Oberflächenstruktur (glatt, Fein- oder Grobstruktur)
  - Glanzgrad (matt, seidenglänzend, glänzend)

Ebenso sind alle Anforderungen, welche an die Beschichtung gestellt werden mitzuteilen (z. B. werden die Teile im Außen- oder Innenbereich eingesetzt bzw. in welche Gefährdungsklasse werden die Teile eingesetzt). Nur so können wir gewährleisten, dass der richtige Beschichtungsaufbau und das richtige Pulver verwendet werden. Verwenden Sie bitte dazu unsere Vorlage im Anhang.

### 2. Technische Daten:

- Max. Bauteilgröße: 600 x 1500 x 2500 mm (B x H x L)
- Lichtraumprofil: 800 x 1700 mm (B x H)
- Max. Gewicht: m=100 kg [pro Traverse (L=2400 mm)]
- Bahngeschwindigkeit: v=0,7 – 1,5 m/min

### 3. Vorbehandlung:

Dies geschieht bei Qantos mit einer speziellen Sprühvorbehandlungsanlage. Hier werden die Teile mit dem Einbahnförderer in eine Waschstraße gefahren und durchlaufen nun fünf Zonen. In dieser 5-Zonen-Anlage wird eine Konversionsschicht aufgebracht: die sogenannte NANOKERAMIK-Schicht.

### 4. Aufhängung/Traversenbestückung

- Zu beschichtende Teile brauchen Bohrungen, damit wir diese auf unserer Beschichtungstraverse aufhängen können. Wir gehen immer davon aus, dass solche Aufhängemöglichkeiten in den Bauteilen vorhanden sind. Falls keine Aufhängemöglichkeiten vorhanden sind, müssen wir Ihnen je Bohrung 1,00 € in Rechnung stellen.

[Bitte planen Sie diese Aufhängebohrungen immer mit ins Werkstück ein!!!](#)

- Qantos kalkuliert Angebote nicht nur danach wie viel Quadratmeter ein Bauteil hat, sondern auch wie viele Werkstücke wir auf eine Beschichtungstraverse hängen können. Falls wir beim Anlieferungszustand erkennen, dass weniger Bauteile auf diese Traverse passen als angenommen, behalten wir uns das Recht vor die Mehraufwendungen weiter zu belasten.

## 5. Schwarzstahl/Rost - Walzhaut/Zunder

- Schwarzstahl, muss immer frei von Rost- und Oxidhaftungen angeliefert werden, denn dies vermindert die Haftungseigenschaften und die Oberflächenqualität. Wird Schwarzstahl dennoch verrostet angeliefert, werden die Teile vor dem Beschichtungsvorgang fotografiert, damit nachvollzogen werden kann, warum das Pulver gegebenenfalls nicht haftet bzw. die Oberfläche nicht optimal aussieht und der Korrosionsschutz gestört ist.

Um Rost- und Oxidstellen zu entfernen empfehlen wir die Teile sandzustrahlen.

- Um eine einwandfreie Oberfläche zu erhalten, sollte die Walzhaut und der Zunder auf den zu beschichtenden Oberflächen entfernt werden.

## 6. Haftung

- Generell übernimmt Qantos, beim Beschichtungsvorgang, keine Haftung bei:
  - verzinkten Teilen, welche nicht glasperlengestrahlt wurden.
  - Laserschnittkanten, welche nicht entgratet und angeschliffen wurden (entstandene Oxidschichten müssen entfernt sein)
  - Schweißnähten, welche nicht verputzt wurden.

## 7. Schweißnähte/Wasserablaufbohrungen

- Schweißnähte müssen (vor allem bei Zäunen) immer dicht geschweißt sein. Falls sich Löcher in den Schweißnähten befinden, dringt Wasser von der Vorbehandlung in die Hohlräume/Blechaufdoppelungen ein, dies kann zur Korrosion führen. Ebenso können innenliegende Fette und Öle durch offene Schweißstellen austreten. Die Oberflächenqualität wird dadurch beeinträchtigt/vermindert.
- Das Gleiche gilt für Hohlkonstruktionen. Ein austreten des Dampfes soll verhindert werden, dies würde sich negativ auf die oberste Lackschicht auswirken.

## 8. Silikon

- Achten Sie immer darauf, dass zu beschichtende Oberflächen nicht mit Silikon bzw. silikonhaltigen Materialien in Berührung kommen. Silikon verursacht Oberflächenstörungen in Form von Kraterbildungen etc. Erst nach dem Einbrennprozess wird sichtbar, ob die Rohteile mit Silikon kontaminiert waren.

## 9. Beschriftung/Aufkleber

- Bitte Teile, nur wenn absolut notwendig, mit Farbstiften beschriften. Natürlich entfernen unsere Mitarbeiter diese Beschriftung beim Aufhängen. Die Metallteile sind meist dunkelgrau und sehr ölig, dadurch sind die Beschriftungen meist sehr schwer zu erkennen. Allein durch die nasschemische Vorbehandlung können Beschriftungen dieser Art nicht entfernt werden.
- Ebenfalls sind keine Aufkleber auf den Werkstücken anzubringen, vor allem nicht auf der Sichtseite.

## 10. Verzinkte Teile

- Bitte weisen Sie Ihre Verzinkerei unbedingt daraufhin, dass die Teile im Anschluss beschichtet werden. In manchen Fällen wird Zinkausbesserungsfarbe verwendet, was sich negativ auf den Beschichtungsvorgang auswirken könnte.

- nur eine dünne Zinkschicht aufgebracht wird (ausreichend sind 50µm bei nachfolgender Beschichtung) und dass die Werkstücke frei von Weißrost sein sollen. Ebenso sind diese Werkstücke nicht der Witterung auszusetzen (damit sich keine Oxidschicht bildet).
- Wir empfehlen bei verzinkten Teilen, vor der Deckbeschichtung eine ausgasungsfreundliche Pulvergrundierung aufzubringen.
- Auf feuerverzinktes Material geben wir keine Garantie auf die Optik, da es zu Ausgasungen kommen kann.
- Es besteht die Gefahr der Weißrostbildung bei verzinkten Teilen, welche vor dem Beschichtungsvorgang nicht glasperlengestrahlt/gesweept wurden. Es können weiße Flecken auf der gepulverten Ware entstehen. (Vgl. Sie auch Punkt 6: Haftung).

### **11. Sandstrahlen/Sweepen bzw. Glasperlenstrahlen**

- Falls Sie selbst das Strahlen übernehmen, sprechen Sie mit uns bitte vorher den genauen Termin für die Beschichtung ab, denn gestrahlte Ware muss innerhalb von 12-24 Stunden beschichtet werden.
- Gerne organisieren wir auch für Sie die Strahlarbeiten. Bitte sprechen Sie uns an!!

[ACHTUNG: gestrahlte Werkstücke dürfen nicht mit Wasser in Verbindung kommen.](#)

### **12. Schleif- und Regiearbeiten**

- Falls Arbeiten wie z. B. das An- oder Verschleifen an Teilen, zur Sicherstellung der Haftung, durch Qantos erfolgt wird dies separat dokumentiert und nach Aufwand verrechnet.
- Falls sich eine Altbeschichtung auf den Bauteilen befindet, werden wir, sofern nichts anderes vereinbart wurde, die Teile nur „AN“-schleifen nicht „AB“-schleifen. D. h. es wird nur die Oberfläche angeschliffen damit es keine Haftungsstörungen gibt. Wird allerdings gewünscht, dass die Oberfläche frei von Rückständen ist, muss das Altpulver bis auf das Substrat abgeschliffen werden. Die Kosten für das Abschleifen sind deutlich höher als beim Anschleifen. Alle Schleifarbeiten werden auch als Regiearbeiten berechnet.
- Regiearbeiten (wie Abklebe-, Schleif-, Spachtelarbeiten etc.) werden immer gesondert ermittelt und in Rechnung gestellt.

Es ist darauf zu achten, dass

- nur Abdeckmaterialien verwendet werden, die hitzebeständig sind.
- nur Pulverspachtel auf den Werkstücken aufgetragen wird. Bitte sprechen Sie dies vor dem Beschichtungsvorgang mit uns ab!!!

[ACHTUNG: Pulverspachtel ist nur bedingt einsetzbar!!!](#)

### 13. Verpackung

- Die angelieferte Ware wird nach der Beschichtung mit Luftfolie etc. verpackt und auf den bereitgestellten Warenträgern befestigt.
- Bitte entfernen Sie vor Einlagerung die Luftpolsterfolie von den beschichteten Werkstücken. Diese Folie dient nur als Transportschutz. Unter der verwendeten Folien kann sich unter Umständen, durch Wärme oder Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit bilden und die beschichtete Oberfläche angreifen.

### 14. Reklamationen

- Reklamationen müssen sofort aufgezeigt werden. Alle beschichteten Waren sind ohne Verzögerungen zu überprüfen. Ansonsten können wir keine Mängel anerkennen und unser Recht auf Nachbesserung einlösen.

### 15. Rückstellmuster

- Ab 100 qm Beschichtungsfläche werden Rückstellmusterplatten angefertigt. Diese durchlaufen mit den Teilen den Fertigungsprozess und werden anschließend auf Qualität, gemäß den QIB-Richtlinien, getestet. Bei einer kleineren Menge werden wir nur einmal pro Schicht, Stichprobenartig Musterplatten anfertigen. Falls gewünscht, können wir auch auf beigeestellten „Originalmaterial“ die Qualitätsprüfungen (wie z. B. Gitterschnitt, Glanzmessung etc.) durchführen. Die angefertigten Musterplatten werden für 2 Jahre archiviert.

### 16. Farbwechselfpauschale

- Beträgt 60,- €.
- Ab einem Auftragswert pro Farbton von 1.000,- € entfällt diese Gebühr.
- Sie entfällt auch, wenn einer der folgenden Farbtöne verwendet wird, da diese nahezu täglich in unserer Pulveranlage verwendet werden:  
[RAL 7016](#) / [RAL 7035](#) / [RAL 9005](#) / [RAL 9006](#) / [RAL 9010](#)

### 17. Mindestauftragswert

- Beträgt 95,- € je Auftrag.

### 18. Zahlungsbedingungen

- 10 Tage 2 % Skonto, 30 Tage netto (falls nichts anderes vereinbart)

### 19. Lieferbedingungen

- ab Werk

### 20. Lieferzeit

- ca. 3-5 AT bzw. nach Absprache, wenn das Pulver bei uns vorrätig ist

### 21. Angebotsgültigkeit

- ab Ausstellungsdatum 3 Monate.

### 22. Restmengen von auftragsbezogenen Pulvern

- werden nach Projektablauf in Rechnung gestellt und auf Wunsch an Sie geliefert

Warenannahme Qantos, Tel. 0172 - 619 3193: Mo-Do: 6:30 Uhr - 15:30 Uhr; Fr: 6:30 Uhr - 12:00 Uhr

# ANLIEFERNACHWEIS

FIRMA: \_\_\_\_\_

Stückzahl: \_\_\_\_\_

Datum \_\_\_\_\_

Farbton: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ Gitterbox(en)

Glanzgrad: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ Palette(n), Maß in cm \_\_\_\_\_

Struktur: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ lose

Angenommen (Mitarbeiter Qantos): \_\_\_\_\_  
[DRUCKBUCHSTABEN]

Unterschrift: \_\_\_\_\_

Abgeliefert (Mitarbeiter Kunde): \_\_\_\_\_  
[DRUCKBUCHSTABEN]

Unterschrift: \_\_\_\_\_