

# Großteile- Pulverbeschichtung



*... wir bringen Dinge ins Rollen!*

Gorr Transporttechnik GmbH

Im Wahl 9

D 37269 Eschwege-Oberhone

Tel.: +49 (0)5651 9219- 0

Fax: +49 (0)5651 9219-21

e-mail: [info@gorr.de](mailto:info@gorr.de)

<http://www.gorr.de>

## Pulverbeschichtungskosten

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir danken Ihnen für Ihre Anfrage bezüglich der Kosten für eine Pulverbeschichtung.

Um einen fairen Preis kalkulieren zu können, brauchen wir noch ein paar Informationen zu Ihrer Beschichtungsaufgabe. Dazu gestatten Sie uns bitte folgende Vorbemerkungen:

Die Kosten einer Beschichtung setzen sich im wesentlichen aus folgenden Komponenten zusammen:

- Arbeitszeit für das Aufhängen, die Vorbehandlung und die Beschichtung der Teile
- Wie lange und zu welchem Anteil unsere Anlage durch die Teile belegt wird.

Die Arbeitszeit ist in der Regel von der Oberfläche abhängig. Die Belegung der Anlage wird bestimmt durch:

- die Größe der Teile
- die Materialstärke (die Materialstärke bestimmt die Einbrennzeit des Pulvers)

Darüber hinaus können noch folgende Parameter einen Einfluss auf den Preis haben:

- Vorbereitende Tätigkeiten (Farbwechsel)
- Zusatzkosten für besondere Pulversorten
- Zusätzliche Beschichtung mit Korrosionsschutzpulver (Zinkpulver)
- Zusätzliche Grundierung zur Haftverbesserung
- Arbeitszeit und Materialkosten für Abdeckungen von Gewinden, Abklebungen, zusätzliche Reinigungen ....

Aus diesem Grund haben wir ein Formular zusammengestellt, das die wichtigsten Parameter berücksichtigt.

### **In welchen Farben können wir beschichten?**

Wir haben eine Vielzahl von Farben hier am Lager. Sollten Sie eine Farbe wünschen, die wir nicht an Lager haben, so werden wir Ihnen diese gerne beschaffen. In der Regel sind auch kleine Mengen zu attraktiven Preisen verfügbar.

### **Alle Teile müssen folgende Voraussetzungen erfüllen:**

Die Teile dürfen keine Stempelungen oder Signierzeichen aufweisen, müssen silikonfrei, hitzebeständig bis 200 Grad sein und Löcher für Haken zur Aufhängung haben. Für Oberflächen-Beeinträchtigungen, die durch Ausgasungen aus dem Werkstück entstehen, wird keine Gewähr übernommen. Bei nicht angefragten oder nicht vorhersehbaren Zusatzarbeiten, behalten wir uns eine Abrechnung nach Aufwand vor. Bei einem Einsatz der beschichteten Teile im Außenbereich, sind die Teile verschiedenen Umwelteinflüssen ausgesetzt. Aus diesem Grund behalten wir uns eine Haftungsbegrenzung für Schäden in Höhe des Auftragswertes der Beschichtung vor.

### **Verzinkte Teile müssen gesweept werden:**

Verzinkte Teile sollten vor der Beschichtung angesweept (leicht angestrahlt) werden. Dieses Verfahren erhöht die Haftung durch das Anrauen der Oberfläche und weiterhin durch das Entfernen der Oxidschicht auf der Verzinkung. Wird die Oxidschicht nicht entfernt, kann es zur Unterwanderung der Beschichtung bei kleinen Beschädigungen kommen. Bei Teilen, die im Außenbereich eingesetzt werden, sollte dieses Verfahren angewandt werden. Bitte beachten Sie auch, dass sie Ihrem Verzinkungsbetrieb angeben, die Teile für die Pulverbeschichtung geeignet zu verzinken (es wird dann mit geringerer Schichtstärke verzinkt, damit es nicht zu Ausgasungen kommt). Zum Ausbessern darf kein Zinkspray verwendet werden, da dieses zu verringerter Haftung und zur Blasenbildung führen kann.

### **Alu Teile müssen gesweept werden:**

Alu Teile sollten unbedingt vor dem Beschichten angesweept (leicht angestrahlt) werden. Dieses Verfahren erhöht die Haftung durch das Anrauen der Oberfläche und weiterhin durch das Entfernen der Oxidschicht. Wird die Oxidschicht nicht entfernt, so kann es zur Unterwanderung der Beschichtung bei kleinen Beschädigungen kommen. Bei Teilen, die im Außenbereich eingesetzt werden, sollte neben dem Sweepen noch eine Duplex Beschichtung erfolgen.

### **Duplexbeschichtung:**

Durch Duplexbeschichtung (Grundierung + Deckbeschichtung) wird eine bessere Beständigkeit gegenüber Umwelteinflüssen erreicht. Bei allen Teilen, die im Außenbereich zum Einsatz kommen, sollte dieses Verfahren angewandt werden.

### **Wie werden die Teile bearbeitet?**

Die Teile werden zunächst mit einer wässrigen Phosphatlösung vorbehandelt. Dabei werden Sie entfettet und die Oberfläche für die nachfolgende Beschichtung vorbereitet. Anschließend erfolgt die Beschichtung und dann der Einbrennvorgang (ca. 20 min bis 40 min je nach Materialstärke) bei ca. 190 Grad (je nach Pulversorte) .

Verzinkte Teile werden vor der Beschichtung „ausgegast“. D.h. im Ofen aufgewärmt, damit Einschlüsse in der Verzinkung nicht die Oberflächenbeschichtung beeinträchtigen. Dabei gibt es verzinkte Materialien, die wie blanker Stahl beschichtet werden können - allerdings gibt es selten auch durch unsaubere Verzinkung Störungen in der Oberfläche (in der Regel wie kleine Nadelstiche).

### **Interessant ??? Interessiert ???**

... dann nehmen Sie doch beiliegendes Blatt und fragen Sie unverbindlich an. Eine Pulverbeschichtung ist eine hochwertige Beschichtung, die auch Ihr Produkt noch aufwerten kann ...

**Tel.: 05651-9219-0**  
**Fax: 05651-9219-21**