

EQC-Oberflächenbehandlung - Produkteigenschaften

P7_1001DE

Produktcode	EQC
Produktbeschreibung	<p>Nach dem Schleuderstrahlen, der Entfettung und der korrosionspassivierenden Vorbehandlung werden die Hauptkomponenten des Krans mit Pulverlack (Polyester) lackiert. Dieser Vorgang bietet einen Oberflächenschutz entsprechend eines bestandenen Salznebeltests von 720 Stunden gemäß EN/ISO 9227.</p> <p>Nach der Entfettung und der korrosionspassivierenden Vorbehandlung werden die Zylinder des Krans mit Nasslack lackiert. Dieser Vorgang bietet einen Oberflächenschutz entsprechend C4 Mittel gemäß ISO 12944.</p>
Umwelt	<p>Der Lackierungsvorgang EQC von HMF ist umweltschonend und entspricht den hohen dänischen Umweltforderungen bezüglich der Luftbelastung, der Verwendung von Lösungsmitteln und Entfettungsmitteln samt Vorbehandlungsmaterialien und Lack.</p> <p>Gleichzeitig wurden die alkalische Entfettung und die energiesparenden Vorgänge und die Wiederverwendung der überschüssigen Wärme gewählt.</p>
Qualitätssicherung	<p>Um eine gleichartige und hohe Qualität von HMF EQC zu sichern, wird laufend eine Qualitätskontrolle gemäß den relevanten Normen wie unten beschrieben durchgeführt.</p>
Farben	<p>Die Standardfarbe ist HMF-rot am Fundament, an der Säule, am inneren Ausleger und am Knickarm. Die übrigen Komponenten wie z.B. Zylinder, Ausschübe, Auszugskästen und Kniehebel sind schwarz RAL 9005. Andere RAL-Farben werden bei Anfrage angeboten.</p> <p>Für die Reparatur von angeschweißten Stopklötzen am Fundament wird Reparaturlack in der Standardfarbe angeboten.</p> <p>HMF kontrolliert laufend die Farbe durch sorgfältige Kontrolle von u.a. der Wellenlänge der Farbe. Jede Lieferung von Lack wird mit Kontrollcodes versehen, die eine sehr hohe Wiederholungsgenauigkeit sichern.</p> <p>Durch die Wahl der hohen Qualität des Lacks gewichtet HMF die größtmögliche Lichtechtheit.</p>
Glanzgrad	<p>Der Glanzgrad des Fundamentes, der Säule, des inneren Auslegers und des Knickarms befindet sich zwischen 85 und 93 +/- 5, der durch Stichproben mit relevanter Meßausrüstung kontrolliert wird. Der Glanzgrad variiert mit der gewählten Farbe.</p> <p>Die übrigen Komponenten wie z.B. Zylinder, Ausschübe, Auszugskästen und Kniehebel sind schwarz RAL 9005 mit dem Glanzgrad 60 +/- 5.</p>
Dicke der Schicht	<p>Die Dicke der Schicht der Stahloberfläche befindet sich zwischen 80-120 µm. Kontrolle der Schichtdicke der fertigen Werkstücke wird laufend unternommen.</p> <p>Der gewählte Lack hat eine Qualität, die die Kanten optimal deckt.</p>
Haftung	<p>Die Prüfplatten werden gerissen und in eine Salznebelkammer angebracht, um eine forcierte Korrosionsprüfung durchzuführen.</p> <p>Nach der Prüfung darf nur eine Korrosion von maximal 2 mm von der Mitte des Risses unter der Oberfläche auftreten. Die Forderung ist ein bestandener Salznebeltest von 720 Stunden gemäß EN/ISO 9227.</p> <p>Biegetests werden gemäß ISO 1519 durchgeführt, wo die Testgegenstände über einen Dorn gebogen werden.</p>
Schlagfestigkeit	<p>Die Schlagfestigkeit des Lackes wird gemäß ISO 6292 kontrolliert.</p>
Lebenszeit	<p>Die Prüfplatten werden gerissen und in eine Salznebelkammer angebracht, um eine forcierte Korrosionsprüfung durchzuführen.</p> <p>Nach der Prüfung darf nur eine Korrosion von maximal 2 mm von der Mitte des Risses unter der Oberfläche auftreten.</p> <p>Die Forderung ist ein bestandener Salznebeltest von 720 Stunden gemäß</p>

EN/ISO 9227.

**Widerstandsfähigkeit
gegenüber Chemikalien**

Pulverlacke sind generell sehr widerstandsfähig gegenüber Säure, alkalische Ölen u.a.m bei normalen Temperaturen.
ACHTUNG! Der Pulverlack verträgt NICHT Aceton.
