

AANDACHTSPUNTEN BIJ AANLEVEREN

- Snij- en knipranden dienen gebroken te worden met een radius van 1 mm in verband met de kantendekking van de laklaag.
- Bij het lasersnijden met zuurstof moet de oxidehuid die achterblijft op de snijrand worden verwijderd door middel van schuren of borstelen. De oxidehuid kan vermeden worden door het gebruik van stikstof als snijgas.
- Er mag geen corrosie of walshuid op de producten aanwezig zijn. Om corrosie of walshuid te verwijderen moeten de producten eerst gestraald worden.
- Bij een constructie met dubbelingen (ook wel 'bilnaden' genoemd) moeten de delen die tegen elkaar aangelast of gemonteerd zijn, vóór het lassen of monteren worden ontvet, om te voorkomen dat de naden tijdens het moffelen 'uitkoken' met lakschade tot gevolg.
- Er moeten voldoende ophang- en lekgaten in de producten aanwezig zijn. Deze gaten kunnen in overleg worden bepaald.
- Stift- en andere markeringen moeten worden verwijderd of op een niet-zichtdeel zitten. De markeringen blijven, met name bij lichte kleuren, door de laklaag heen zichtbaar.
- Tape of plakband moet van de producten worden verwijderd. Ook kunststof delen die niet bestand zijn tegen temperaturen boven de 120 graden Celsius moeten worden verwijderd.
- Onderdelen ten behoeve van coatwerk dienen siliconenvrij te worden aangeleverd omdat siliconen houdende producten een enorme invloed hebben op het coating proces en eindresultaat van een product. Afkeuring en een totale besmetting van de poedercoatinstallatie zijn het risico.
- Wanneer producten verzinkt worden, moet worden aangegeven dat het om nog te coaten producten gaat. Er moet dan rekening worden gehouden met de dikte van zinklaag en de afwerking ervan, het zogenaamde 'poetsen'.
- Wanneer producten aangeleverd worden moeten deze voorzien zijn van een schriftelijke opdracht, die reeds per e-mail door u aan ons verzonden is. Gebruik hiervoor de "Opdrachtbon poedercoaten".