



Voorbehandelen  
Natlakken  
Poedercoaten  
Screenen

### KWALITEIT 3

#### Toepassing:

Minder zichtbare delen van gebruiksartikelen, telecommunicatie apparatuur, medische apparatuur, produkten voor Automotive, gevel-, raam- en binnenafbouwprofielen.

#### Algemeen:

De kwaliteit van de behandelde produkten wordt gecontroleerd op de onderstaande punten. Alle controles kunnen alleen uitgevoerd worden op afgekoelde produkten.

#### Dekking:

De zichtzijden van de produkten dienen volledig gedekt te zijn. De controle wordt tijdens het afhalen op alle produkten globaal uitgevoerd.

#### Esthetische inspectie:

Keuringen vinden plaats op een werkplek met voldoende licht. (B.v. 500 Lux onder een hoek van 90°.)

Controle afstand:                   1,0 meter voor industriële produkten  
  1,5 meter voor Qualicoat-keur (binnen)  
  3,0 meter voor Qualicoat-keur (buiten.)

Er zijn kleine niet storende afwijkingen toegestaan die zijn ontstaan door:

Mechanische bewerking:

*Slijp- en schuurkrassen  
Zaagsplinters.*

Extrusietechnieken:

*Extrusiestrepen  
Persvlooiën.*

Verbindingstechnieken:

*Laspunten  
Naden  
Technische puntlas is toegestaan.*

Aanbrengen van coating:

*Sinaasappel structuur  
Spuitsnevel  
Stof (zie onder)  
Blazen.*

De volgende stof insluitingen zijn toegestaan:

<u>Nr.1.:</u> afmeting 0,25 mm <sup>2</sup> .	•	'		
<u>Nr.2.:</u> afmeting 0,50 mm <sup>2</sup> .	◦	'		
<u>Nr.3.:</u> afmeting 1,00 mm <sup>2</sup> .	◻	◻		
<u>Nr.4.:</u> afmeting 2,00 mm <sup>2</sup> .	◻	◻		

Profielen:

Op het primaire zichtvlak 4 maal Nr.2. per meter.

Plaatvlakken:

Op een zichtdeel met een oppervlak tot 2 dm <sup>2</sup> :	1 x Nr.1. en 1 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 2 tot 4 dm <sup>2</sup> :	2 x Nr.1. en 1 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 4 tot 8 dm <sup>2</sup> :	3 x Nr.1. en 1 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 8 tot 12 dm <sup>2</sup> :	3 x Nr.1. en 2 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 12 tot 20 dm <sup>2</sup> :	4 x Nr.1. en 2 x Nr.2.

De stofjes mogen niet geconcentreerd op een plaats zitten.  
 De stofjes mogen geen afwijkende kleur hebben.

Controlefrequentie tijdens produktie:

Profielen bestemd voor de bouwindustrie

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten profielen gecontroleerd, daarna iedere vierde charge.

In een batchgewijze installatie ieder eerste charge van een nieuwe batch.

Kleinere opdrachten worden 100 % gecontroleerd.

Tijdens het afhalen worden alle profielen globaal gecontroleerd.

Industriële produkten

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten produkten gecontroleerd, daarna 10 produkten per uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd met een steekproefgrootte van 10% verdeeld over de totale opdracht.

Tijdens het inpakken worden alle produkten globaal gecontroleerd.

Structuur:

De zichtzijden van produkten dienen, bij gebruik van een structuurcoating, te voldoen aan een door de klant goedgekeurd model.



Voorbehandelen  
Natlakken  
Poedercoaten  
Screenen

Laagdikte: (ISO 2360 ( 1995))

Bij metingen dient de rand van de meetsonde minimaal 3 mm verwijderd te zijn van de hoek of rand van een produkt.

Bij het meten van meerlagen systemen dient de laagdikte te worden gemeten op vlakken die met een bol van 200 mm aangeraakt kunnen worden.

Universeel toepasbare laagdikte-eisen:

*binnentoeassing in natlak minimaal 25  $\mu$*

*buitentoeassing in natlak gemiddeld 50  $\mu$*

*buitentoeassing in natlak minimaal 100  $\mu$  (\*)*

*binnentoeassing in poeder minimaal 40  $\mu$*

*buitentoeassing in poeder gemiddeld 60  $\mu$  (\*\*)*

*buitentoeassing in poeder gemiddeld 100  $\mu$  (\*\*\*)*

(\*) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in ten minste twee lagen aangebracht

(\*\*) Qualicoat

(\*\*\*) Qualicoat bij Maritieme- of zware industriële belasting, in 2 lagen aangebracht.

Bij Qualicoat-keur mag de laagst gemeten waarde niet meer dan 20% onder de voorgeschreven gemiddelde waarde liggen.

Bij niet Qualicoat-keur mag de laagst gemeten waarde niet meer dan 30% onder de voorgeschreven gemiddelde waarde liggen.

Op een produkt / profiel worden 5 metingen verdeeld over het oppervlak gedaan.

Op een charge met profielen worden vervolgens 10 metingen verdeeld, van boven naar onder en van links naar rechts, over de totale charge gedaan.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten produkten gecontroleerd, daarna in een continu-productielijn 5 produkten per uur en in een batchgewijze installatie 5 produkten van iedere nieuwe batch.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd met een steekproefgrootte van 10% verdeeld over de totale opdracht.

Glansgraad: (ISO 2813 (1999))

Metingen worden verricht met een reflectometer met een meethoek van 60°.

De glansgraad wordt weergegeven in % glans.

*Toegestane tolerantie:*

glansgraad	0 - 30 %	+/- 5 % glans
glansgraad	31 - 70 %	+/- 7 % glans
glansgraad	71 -100 %	+/-10 % glans.

Glansgraad op structuurlakken is *niet* meetbaar, deze wordt dan ook visueel gecontroleerd door vergelijking met een goedgekeurde monster.

Indien het zichtvlak ongeschikt is voor het uitvoeren van metingen, wordt de glansgraad visueel vergeleken met een goedgekeurd monster.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste produkten gecontroleerd, daarna een meting per uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op de eerste charge, daarna restant opdracht visueel vergeleken met eerste charge.



Voorbehandelen  
Natlakken  
Poedercoaten  
Screenen

Hechting: (ISO 2409 (1994))

De hechting wordt zodanig gecontroleerd dat er geen beschadiging op de zichtzijde ontstaat. De afstand van de insnijding bij laagdikten tot 60 micron bedraagt 1 mm en 2 mm voor hogere laagdikten.

Indien er een beschadiging kan ontstaan, wordt de hechting getest door tape op het gecoate oppervlak te plakken, dit goed aan te wrijven en 60 seconden te laten zitten en de tape er dan met een ruk af te halen.

Er mag geen onthechting plaats vinden.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de eerste charge gecontroleerd, daarna 1 produkt per 4 uur. Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op het eerste produkt.

Uitharding :

De controlevloeistof voor het testen van uitharding is afhankelijk van het type coating en wordt uitgevoerd volgens de instructie van de poeder- of lakfabrikant.

De controle wordt op een niet zichtzijde gedaan.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de controle gedaan op de eerste charge, daarna op 1 produkt per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op een produkt van ieder nieuwe batch.

Kleur:

Een kleur dient gelijkmatig en dekkend te zijn.

De afwijkingen kunnen in Delta-E waarden, overeenkomstig de opgave van de poeder- of lak leverancier, worden aangegeven.

Indien gewenst kan de leverancier meetrapporten meeleveren met de geleverde grondstof.

De controle wordt tijdens de productie visueel uitgevoerd.

Afwijkende eisen:

Indien er met een opdrachtgever afwijkende eisen worden overeengekomen, dienen deze eisen te worden gehanteerd in plaats van bovenstaande normen.

Steekproefgrootte door de opdrachtgever uit te voeren:

Ordergrootte	Steekproefgrootte	toelaatbare afkeur
1 - 10	alle	0
11 - 200	10	1
201 - 300	15	1
301 - 500	20	2
501 - 800	30	3
801 - 1300	40	3
1301 - 3200	55	4
3201 - 8000	75	6