



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Kwaliteit 4

Toepassing:

In het algemeen niet zichtbare delen.

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 meter

Er zijn afwijkingen toegestaan die zijn ontstaan door;

Mechanische bewerking:

*Slijp- en schuurkrassen
Zaagsplinters.*

Extrusietechnieken:

*Extrusiestrepen
Persvlooiën.*

Verbindingstechnieken:

*Laspunten
Naden,*

Aanbrengen van coating:

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

De volgende stof insluitingen zijn toegestaan:

Nr.1.: afmeting 0,25 mm ² .	•	•		
Nr.2.: afmeting 0,50 mm ² .	◦	◦		
Nr.3.: afmeting 1,00 mm ² .	◻	◻		
Nr.4.: afmeting 2,00 mm ² .	◻	◻		

Profielen:

Op het primaire zichtvlak 5 maal Nr.4. per meter.

Plaatvlakken:

Op een zichtdeel met een oppervlak tot 2 dm²:

4 x Nr.1. en 2 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 2 tot 4 dm²:

5 x Nr.1. en 2 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 4 tot 8 dm²:

5 x Nr.1. en 3 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 8 tot 12 dm²:

8 x Nr.1. en 3 x Nr.2.

Op een zichtdeel met een oppervlak van 12 tot 20 dm²:

8 x Nr.1. en 4 x Nr.2.

Controlefrequentie tijdens productie:

Alleen de eerst gespoten produkten.

Structuur:

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

Laagdikte: (ISO 2360 (1995))

(*) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in twee lagen aangebracht. 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:

binnentoe passing in natlak minimaal 25 mμ

buitentoe passing in natlak gemiddeld 50 mμ

buitentoe passing in natlak minimaal 100 mμ ()*

binnentoe passing in poeder minimaal 40 mμ

buitentoe passing in poeder gemiddeld 60 mμ

*buitentoe passing in poeder gemiddeld 90 mμ (**)*

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

(**) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in 2 lagen aangebracht.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten produkten gecontroleerd, daarna in een continu-productielijn 1 produkt per uur en in een batchgewijze installatie 1 produkt van iedere nieuwe batch.

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 %	+/- 7 % glans
glansgraad	31 - 70 %	+/-10 % glans
glansgraad	71 -100 %	+/-12 % 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:

De eerste produkten worden gecontroleerd.

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 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.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

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 gebruikt 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