



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

KWALITEIT 1:

Toepassing:

Zeer luxueuze consumenten artikelen, medische apparatuur.

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 uitgevoerd.

Esthetische inspectie:

Keuringen vinden plaats op een werkplek met voldoende licht.

(b.v. 500 Lux onder een hoek van 90°.)

Controle afstand: 0,50 meter.

Er zijn geen of slechts zeer geringe afwijkingen in het oppervlak toegestaan die zijn ontstaan door;

Mechanische bewerking:

*Slijp- en schuurkrassen
Zaagsplinters.*

Extrusie-technieken:

*Extrusie-strepen
Persvlooiën.*

Verbindingstechnieken:

*Laspunten
Naden.*

Aanbrengen van coating:

*Stofinsluitingen
Sinaasappel structuur
Spuitsnevel
Blazen.*

Deze kwaliteit is in natlak te bereiken, in slechts uitzonderlijke gevallen poedercoating hiervoor geschikt.

Controlefrequentie tijdens productie:

100 % controle.

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

Universeel toepasbare laagdikte- eisen:

binnentoepassing in natlak minimaal 25 µm

binnentoepassing in poeder minimaal 40 µm.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten produkten of de eerste charge gecontroleerd, daarna in een continu productielijn 5 produkten of 1 charge 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 reflectormeter 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 vergelijken met eerste charge.

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 product per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op het eerste product.

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



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Controlefrequentie tijdens productie:

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

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op een product 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