

QUALITÄT 2

Anwendung:

Sichtteile von Gebrauchsgegenständen, Sichtteile von Telekommunikationsapparatur, Sichtteile von Medizinischer Apparatur, Professioneller Apparatur und Sichtteile von Produkten für Automotive.

Allgemein:

Die Qualität der behandelten Produkte wird gemäß unterstehender Punkte kontrolliert. Sämtliche Kontrollen können ausschließlich an abgekühlten Produkten stattfinden.

Deckung:

Die Sichtseiten der Produkte müssen völlig gedeckt sein. Die Kontrolle wird während des Abnehmens an allen Produkten global ausgeführt.

Ästhetische Inspektion:

Prüfungen werden durchgeführt an einem Arbeitsplatz mit ausreichender Beleuchtung (z.B.: 500 Lux unter einem Winkel von 90°.)

Kontrollabstand: 0,75 meter.

Geringfügige Abweichungen sind zulässig, die entstanden sind durch:

Mechanische Bearbeitung:

*Schleif- und Scheuerkratzer
Sägesplinter.*

Extrusionstechnik:

*Extrusionsstreifen,
Pressflöhe.*

Verbindungstechnik;

*Schweißpunkte,
Nähte,
Technische Punktschweißung ist
zulässig.*

Anbringen der Coating;

*Apfelsinenstruktur,
Sprühnebel,
Staub (siehe unten),
Blasen.*



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Die folgenden staubeinschlüsse sind zulässig:

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

Profile:

Auf der primären Sichtfläche 2 x **Nr.2.** pro Meter.

Plattenflächen:

Auf einem Sichtteil mit einer Oberfläche bis 2 dm²:

1 x **Nr.1.**

Auf einem Sichtteil mit einer Oberfläche von 2 bis 4 dm²:

1 x **Nr.1.** und 1 x **Nr.2.**

Auf einem Sichtteil mit einer Oberfläche von 4 bis 8 dm²:

2 x **Nr.1.** und 1 x **Nr.2.**

Auf einem Sichtteil mit einer Oberfläche von 8 bis 12 dm²:

3 x **Nr.1.** und 1 x **Nr.2.**

Auf einem Sichtteil mit einer Oberfläche von 12 bis 20 dm²:

3 x **Nr.1.** und 2 x **Nr.2.**

Es darf sich keine Staubkörnerkonzentration an einer einzigen Stelle befinden.
Die staubkörner dürfen keine unterschiedliche Farbe haben.

Kontrollfrequenz während der Produktion:

100 % kontrolle.

Struktur:

Die Sichtseiten der Produkte müssen, bei Gebrauch einer Strukturcoating einem vom Kunden als tauglich genehmigten Modell entsprechen.

Schichtdicke: (ISO 2360 (1982))

Universal anwendbare Schichtdicke-Forderung:

Innenanwendung in naßlack minimal 25 µm

Innenanwendung in Pulverlack minimal 40 µm

Außenanwendung in Pulverlack durchschnittlich 60 µm ()*



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

(*)Die niedrigst gemessenen Werte dürfen nicht mehr als 20% unter dem vorgeschriebenen Durchschnittswert liegen.
An einem Produkt werden 5 Messungen durchgeführt, verteilt über die Oberfläche.

Kontrollfrequenz während der Porduktion:

Bei einer Tagesproduktion werden die ersten lackierten Produkte kontrolliert, danach in einer kontinuierlichen Produktionslinie 5 Produkte pro Stunde und in einer gruppenartigen Installation 5 Produkten jeder neuen Gruppe.

Kleinere Aufträge werden kontrolliert mit einer Stichprobegröße von 10% verteilt über den gesamten Auftrag.

Glanzgrad: (ISO 2813 (1978))

Meßungen werden durchgeführt mit einem Reflektionsmeßer mit einem Meßwinkel von 60 °.

Der Glanzgrad wird ausgedrückt in % Glanz.

Zugelassene Toleranz:

Glanzgrad	0 - 30 %	+/- 5 % Glanz
Glanzgrad	31 - 70 %	+/- 7 % Glanz
Glanzgrad	71 -100 %	+/-10 % Glanz

Glanzgrad auf Strukturlack ist *nicht* meßbar, dieser wird dann auch visuell kontrolliert durch vergleichung mit einem für tauglich erklärten Munster .

Falls die Sichtfläche ungeeignet ist für die durchführung von Messungen, wird der Glanzgrad visuell verglichen mit einem für tauchlich arklärten Munster.

Kontrollfrequenz während der Produktion:

Bei einer Tagesproduktion werden die ersten Produkte kontrolliert, danach erfolgt eine Messung pro Stunde.

Kleinere Aufträge werden kontrolliert auf die erste Charge, danach wird der Restauftrag visuell verglichen mit der ersten Charge.

Heftung: (ISO 2409 (1992))

Der Heftung wird so kontrolliert, daß keine Beschädigung an der Sichtseite entstehen kann.

Der Einschnitt bei Schichtdicken bis 60 µm beträgt 1 mm und 2 mm für höhere Schichtdicken.

Falls eine Beschädigung entstehen könnte, wird die Heftung getestet durch Klebestreifen auf die beschichtete Oberfläche zu kleben, diese gut anzudrücken und 60 Sekunden kleben zu lassen, wonach der Klebestreifen mit einem Ruck entfernt wird.

Es darf keine Loslösung stattfinden.

Kontrollfrequenz während Produktion:

Bei einer Tagesproduktion wird die erste Charge kontrolliert, danach jede 4 Stunden 1 Produkt.

Kleinere Aufträge werden am ersten produkt kontrolliert.

Aushärten :

Die kontrollflüßigkeit zum Testen der Aushärtung ist abhängig vom Coatingtype und wird durchgeführt auf angabe der Lack oder Pulverhersteller.

Kontrollfrequenz während der Produktion:

Bei einer Tagesproduktion wird die Kontrolle auf die erste Charge durchgeführt, danach jede 4 Stunden 1 Produkt.

Kleinere Aufträge werden kontrolliert an einem produkt pro Gruppe.

Farbe:

Eine Farbe muß gleichmässig und deckend sein.

Die abweichungen können in Delta-E werten, konform der Angaben des Pulver- oder Lacklieferanten, angegeben werden.

Falls gewünscht kann der Lieferant Meßrapporte mit dem gelieferten Grundstoff mitliefern.

Die Kontrolle werd während der produktion visuell ausgeführt.

Abweichende Forderungen:

Falls mit einem Auftraggeber abweichende Forderungen abgesprochen werden, müssen diese Forderungen anstelle obenstehender Normen hantiert werden.



Voorbehandelen
Natlakken
Poedercoaten
Screenen

Stichprobengröße durch den Auftraggeber durchzuführen:

Auftragsgröße	Stichprobengröße	zulässige Ausschutz
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