

Unser Leistungsspektrum! Wir können...

✓ Chemisch Entlacken

Wir entlacken Ihre Werkstücke metallblank in unserer modernen Entlackungsanlage mit einem umweltfreundlichen und materialschonenden Verfahren.

Mögliche Zuladung gesamt: max. 150 kg. Höchstmaße der Teile mit **max. 1000 x 550 x 650 mm** (L x B x H).

✓ Sandstrahlen

Wir strahlen Stahl- und Aluminium-Teile, säubern und entrostet diese somit.

Innenmaße unserer Kabine: **1500 x 1000 x 600 mm** (L x B x H).

✓ Glasperlenstrahlen

Zum schonenden Reinigen empfindlicher Oberflächen bieten wir Ihnen außerdem das Strahlen mit Hochleistungskugeln aus Glas an. Glasperlen bieten eine Kombination physikalisch-chemischer Eigenschaften, die kein anderes Strahlmittel besitzt.

Innenmaße der Kabine: **1500 x 1000 x 600 mm** (L x B x H).

✓ Vorbehandeln

Wir reinigen, entfetten, spülen, eisenphosphatieren, beizen und trocknen in unserer automatischen Kammerreinigungsanlage. Die Gesamtkapazität ist sowohl für kleine Stückzahlen als auch für ein Chargengesamtgewicht bis 1000 kg geeignet. Maximale Abmessung für die automatische Reinigung: **3000 x 1000 x 1500 mm** (L x B x H). Alternativ reinigen wir manuell.

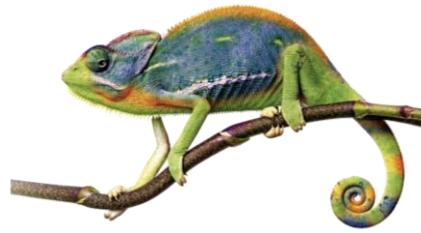
✓ Pulverbeschichten

Wir beschichten Blech- und Stahlkonstruktionen, KFZ-Teile, Messesysteme, Zäune, Gartenmöbel, Büromöbel, Fahrräder, Kleinteile u.v.m. aus Materialen wie Stahl, Aluminium, Messing und Edelstahl in allen gewünschten RAL- und DB-Farben, auch NCS, Pantone, Mansell, RAL-Design und Sonderfarben nach individueller Mischung. Die Schichtdicke liegt bei 60-120 µm, je nach Pulverlack. Maximale Abmessung der Werkstücke: **6500 x 1700 x 2500 mm** (L x B x H). Maximales Gewicht: 300 kg. Einbrennen des Pulverlacks: bei 200°C.

Flächen und Gewinde, welche lackfrei bleiben sollen, werden auf Wunsch mit einem hitzebeständigen Spezialklebeband maskiert.

✓ Komplettieren

Wir ergänzen Ihre Produkte mit Kappen, Stopfen oder Schrauben und komplettieren Einzelteile zu Baugruppen.



Beschichtung stückverzinkter Teile

Ihre stückverzinkten Artikel beschichten wir gerne, aber grundsätzlich nur auf Ihr eigenes Risiko!

Die Fehlerbilder bei der Beschichtung verzinkter Waren sind nahezu immer gleich:

- Es kommt zu partiellen oder großflächigen Ausgasungen, die sich durch mehr oder weniger sichtbare Krater und Blasen zeigen.
- Die Haftung der Beschichtung ist mangelhaft.
- Der Verlauf der Beschichtung ist nicht zufriedenstellend.

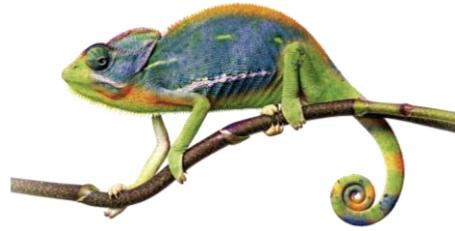
Die Gründe hierfür liegen u.a. in dem Vorhandensein von Weißrost, im Austreten von Wasserstoff, CO₂ und/oder SO₂ aus der Verzinkung, in einer zu dicken Zinkschicht (>80μm), in der Zusammensetzung des Stahls (zu hoher Si-Anteil), in zu langen oder zu kurzen Verweilzeiten im Zinkbad, in der Badführung usw. Verzinkte Stahlteile neigen je nach Stahlqualität, Zinkschichtdicke und Hohlräumen in der Zinkschicht beim Einbrennen oder forcierten Trocknen von Pulver- und Flüssiglacken zu Ausgasungen. Dabei werden Bläschen und Poren (Krater) auf der beschichteten Oberfläche sichtbar.

Verlaufsstörungen bei der Beschichtung "Stückverzinkter Werkstücke" resultieren nahezu immer aus der Verzinkung und deren häufig blumigem und unruhigem Verlauf.

Wir haben nur begrenzte Möglichkeiten, vor der Beschichtung eine Aussage über die Qualität Ihrer verzinkten Teile machen zu können. Es gibt folgende Möglichkeiten zur Reduzierung der Ausschussraten (wohlgemerkt nur zur Reduzierung):

- Sweepen: Anstrahlen der Zinkoberflächen mit nichtmetallischen Strahlmitteln, ggf. auch Schleifen. (Gutes Verfahren zur Entfernung von Weißrost und zur Öffnung von Poren. Gefährlich bei ungenügender Haftung des Zinks auf dem Stahl. Sehr teuer.)
- Tempern: Erwärmen der Teile vor der Beschichtung um vorhandene Gase auszutreiben und Poren aufzubrechen. (Standardverfahren mit mittlerer Breitenwirkung)
- Heißbeschichtung: Vorgehensweise wie beim Tempern mit dem Unterschied, dass die stückverzinkte Ware in heißem Zustand beschichtet wird. (Die Ergebnisse sind häufig zufriedenstellend. Teuer, weil die Werkstücke individuell vorgeheizt werden müssen.)

Die besten Aussichten für ein zufriedenstellendes Lackierergebnis bestehen nach unserer Erfahrung in einer Kombination zweier der vorgenannten Maßnahmen: Sweepen mit anschließender Heißbeschichtung (1 x Grundierung, 1 x Deckpulver).



Reinigungs- und Pflegeempfehlung für pulverbeschichtete Teile

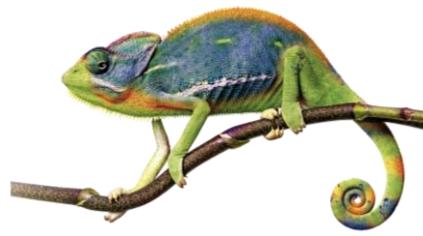
Allgemeines

- ✓ Reines kaltes oder lauwarmes Wasser verwenden.
- ✓ Nur weiche (nicht abrasive) Tücher, Lappen oder Industriewatte verwenden.
Wichtig: Die zu reinigenden Flächen sind so mild wie möglich zu reinigen und abschließend ausgiebig mit Wasser zu spülen, da durch Reste von Salzen, Säuren oder Alkalien Korrosionen ausgelöst werden kann.
- ✓ Starkes Reiben ist zu unterlassen, dies kann zum Ermatten führen!
- ✓ Die Reinigung sollte nicht bei direkter Sonneneinstrahlung erfolgen.
- ✓ Bei der Verwendung von Hochdruckreinigern ist Vorsicht geboten.
- ✓ Pulverbeschichtete Teile sollten ausschließlich trocken gelagert werden.
- ✓ Vorsicht bei Transport und Lagerung von Teilen, die in Folie und mit Zwischenlagen aus Wellpappe eingepackt sind. Bei Wasserstau und Hitze-einwirkung (z.B. durch Sonneneinstrahlung) können Wasserflecken oder ein Abdruck der Wellpappenstruktur zurückbleiben.

Reinigungsmittel

- Ein geringer Zusatz von neutralen oder schwach alkalischen Waschmitteln ist möglich. Haushaltsübliche, ph-neutrale Reinigungsmittel eignen sich ebenfalls.
- Verwenden Sie keine lösemittelhaltigen Erzeugnisse, scheuernde, saure oder stark alkalischen Reinigungs- und Netzmittel.
- Organische Lösemittel die Ester, Ketone (wie z.B. Azeton), Alkohole, Aromaten, Glycolether, Benzine, Verdünner (z.B. Nitroverdünner), Fleckenwasser sowie Chlorkohlenwasserstoffe, halogenierte Kohlenwasserstoffe oder dergleichen enthalten, sind absolut ungeeignet.
- Um Verschmutzungen wie Fett, Öl, Ruß oder Kleberreste auf pulverbeschichteten Oberflächen zu entfernen darf aromatisches Testbenzin oder Isopropylalkohol (IPA) angewandt werden.
- Wenn die Wirkung des vorgesehenen Reinigungsmittels nicht bekannt ist, muss ein vorheriger Test an Nicht-Sichtflächen durchgeführt werden.
- Wichtig sind die umgehende Entfernung eines Reinigungsmittels, sowie kurze Einwirkzeiten.
- Bei der Verwendung von Essigsäure, Oxalsäure oder Phosphorsäure ist eine Konzentration von mehr als 0,5% nicht zulässig. Andere Säuren wie Salzsäure, Schwefelsäure, etc. sind in jeder Konzentration ungeeignet.
- Bei Bedarf den Reinigungsvorgang nach 24 Stunden wiederholen.

Diese Empfehlung entspricht dem heutigen allgemeinen Erfahrungsstand und führt zu keiner Rechtsverbindlichkeit. Im Zweifelsfall und in Spezialfällen ist ein Vorversuch erforderlich.



Unser Leitfaden zur Lagerung und Anlieferung beschichteter Teile

Transportverpackung

TIPP 1: Distanzhalter

Verwenden Sie am besten weiche Schaumstoffe. Ungeeignet sind Abstandshalter oder Sicherungsklötzte aus Metall, Holz, Papier oder festen Schäumen.

Achtung: Nasse Distanzhalter führen zu Wasserflecken!



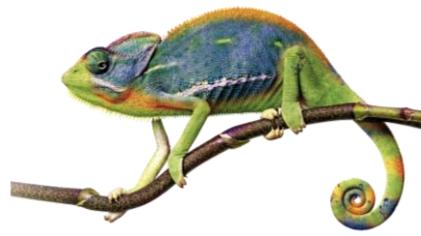
TIPP 2: Trennlagen

Geeignet sind: PP-/PE-Vliese mit nicht saugenden Eigenschaften und Luftpolsterfolie als Umverpackung. Ungeeignet sind Trennlagen aus Papier, Kunststofffasern oder Noppenfolien. Letztere können sich bei höherem Flächendruck nachträglich abzeichnen.

TIPP 3: Schutzfolien

Schutzfolien dürfen erst nach der kompletten Montage - vor der Bauteilabnahme oder auf Anweisungen der Bauleitung - abgezogen werden. Ungeeignet sind stark haftende Schutzfolien. Geeignet sind wiederentfernbare Selbstklebefolien mit UV-Schutz.

Schützen Sie die Bauteile beim Transport und am Baustellenlager unbedingt vor Nässe und Dampfdiffusion innerhalb der Folienverpackung!



Handling

TIPP 4: Vermeidung von Scheuerstellen

Heben Sie Profile oder Bleche von der Lagereinheit vollflächig ab. Bitte nicht schieben oder ziehen!

TIPP 5: Gerüst und Bauplanen

Diese dürfen nicht direkt auf den beschichteten Flächen aufliegen (Scheuergefahr).

TIPP 6: Wasserflecken

Weisen Bauteile helle Wasserflecken durch stehendes Wasser auf, dürfen diese erst nach dem vollständigen Trocknungsvorgang eingebaut werden (dosierte Warmluftzufuhr).

Lagerung und Abdeckung

TIPP 7: Palettierung

- Ausreichend große Paletten- und Lagerflächen mit freiem Sicherheitsrand verwenden
- Enden und Kanten sind zu schützen
- Palettierte Ware ist leicht schräg zu lagern damit Wasser ablaufen kann.

TIPP 8: Abdeckungen

- Geöffnete Verpackungseinheiten sind komplett zu verbauen oder nach Entnahme von Einzelbauteilen wieder wasserdicht zu verschließen oder mit Bauplanen hinterlaufsicher abzudecken.
- Stehendes Wasser ist auf beschichteten Oberflächen zu vermeiden.
- Staunässe durch ungeeignete Abstandhalter sind ebenfalls zu vermeiden.
- Allseitige Abdeckungen und Folierungen müssen einen Dampfdruckausgleich ermöglichen. (Gefahr der Kondensat- und Mikroklimabildung)
- Geeignet sind auch Einlagen von Trockenmitteln oder Silica Gel.

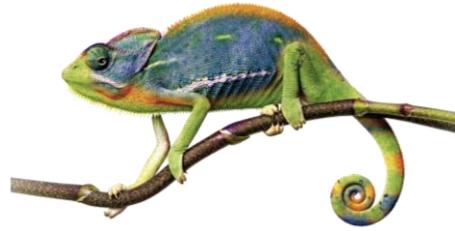
TIPP 9: Lagerplätze

Am besten geeignet sind trockene Lagerplätze und Lagerungen unter gut belüfteten Schutzdächern (geringere Entwicklung von Kondensat).

Verunreinigungen

TIPP 10: Schmutz

Bitte entfernen Sie alkalischen Baustaub und Mörtel innerhalb weniger Stunden sorgfältig (Gefahr der Glanzgrad-, Farbton- und Oberflächenveränderung). Im Fall von Verunreinigungen darf nie mit trockenem Lappen gereinigt werden, sondern mit viel Wasser und einem weichen Schwamm.



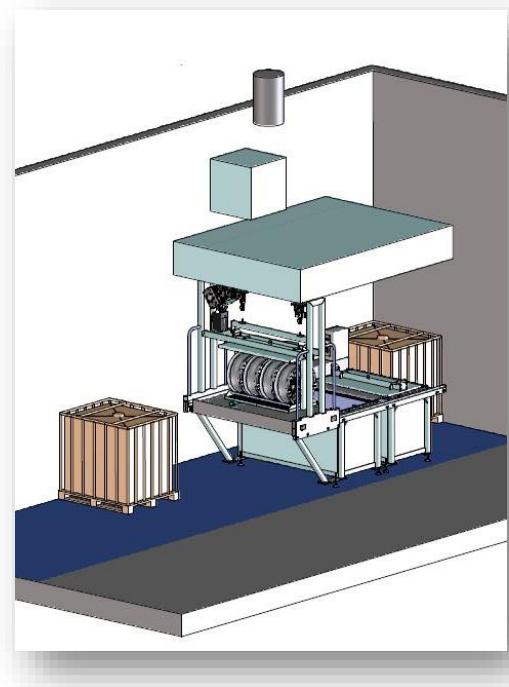
Chemisches Entlacken

Chemisches Tauchverfahren

In unserer Anlage werden Ihre Teile in ein beheiztes Bad getaucht. Die chemische Tauchbadentlackung ist auf einer wässrig-alkalischen Basis bei einer Betriebstemperatur von ca. 100°C aufgebaut. Es handelt sich um ein umweltfreundliches und materialschonendes Verfahren. Es erfolgt weder eine Beeinflussung der Werkstückeigenschaften noch eine mechanische oder thermische Belastung.

Ein Werkstoffabtrag ist praktisch ausgeschlossen. Durch die ausgezeichnete Wassermischbarkeit können Rückstände der Reinigungsprodukte auch aus schwer zugänglichen Stellen wie beispielsweise Hohlräumen, Kanten und Falzen herausgespült werden. Anschließend sind Ihre Werkstücke metallblank.

Dabei bieten wir nicht nur hohe Qualität, sondern sorgen auch für das optimale Umweltmanagement: Die Abwässer werden in eigens entwickelten Abwasseranlagen aufbereitet und wiederverwendet.



Beladungskapazität

- Teile mit max. Abmessungen: 1000 x 550 x 650 mm (L x B x H), 0,57 m³
- max. Zuladung gesamt: 150 kg

Anwendung

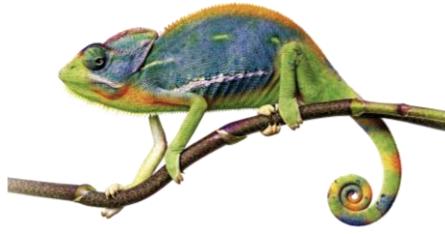
Besonders geeignet für Felgen, Fahrrad- oder Motorradrahmen oder auch fehlerhaft beschichtete Teile.

Materialien

Stahl, Eisenlegierungen, Edelstahl, Federstahl, Leichtmetalle und Blechteile eignen sich für diesen Prozess.

Lacksorten

Lufttrocknende Lacke, Tauchlacke, Grundierungen, Einbrennlacke, KTL-/ATL-Lacke, 2-Komponenten-Lacke oder Pulverlacke werden im Tauchbad entfernt.



Unser 24-Stunden-Service!

KONTAKT

07127 98008-0

Mo-Fr: 07:00 – 12:30 Uhr
13:00 – 17:00 Uhr



Panne? Engpass? Zeitdruck?

Unsere Lösung: Der WAKU 24-Stunden-Service!

Unsere Serviceleistung kann nach vorheriger Absprache und Prüfung optional gebucht werden.

Das bedeutet, dass wir Ihren Auftrag vorziehen und innerhalb von 24 Stunden für Sie fertigstellen.

Wir berechnen für diesen Service einen Zuschlag, je nach Auftragsvolumen, zum normalen Bearbeitungspreis.

Kontaktieren Sie uns bitte umgehend sobald Sie wissen, dass Teile dringend beschichtet werden muss. Wir kalkulieren dann den Zuschlag für Sie.

Bitte liefern Sie uns Ihre Teile nicht unangekündigt an, denn diesen Service können wir Ihnen erst nach Prüfung Ihrer Anforderungen garantieren.