

BESTEKOMSCHRIJVING 2 LAGEN POEDERCOATEN OP ZWART STAAL

Verzinkerij Weert B.V.
Galvaco S.A.
Electro Coat B.V.
Electrocoat Genk N.V.

E: info@wecoat.net

In het algemeen geldt, dat de buis/buis en buis/kokerverbindingen inwendig open dienen te zijn voor goede in- en uitstroming van chemicaliën.

Poedercoaten en testen volgens de normen zoals beschreven in de technische richtlijnen van GSB International.

Het poedercoat-proces moet aaneengesloten zonder tussentijdse onderbreking als volgt verlopen :

1. Ontvetten
2. Spoelen in water
3. Beitsen
4. Spoelen in water
5. Zinkfosfateren
6. Spoelen in water
7. Spoelen in DEMI-water
8. Drogen
9. Electrostatisch aanbrengen van een poeder van een gerenommeerd fabrikaat waarbij de grondlaag bestaat uit een epoxy-primer (EP) van 40 - 60 µm en de toplaag bestaat uit een buitenbestendige polyester (PE) van 40 - 60 µm. Totale laagdikte minimaal gemiddeld 120 µm.
10. Uitmoeffelen op een door de poederfabrikant voorgeschreven objecttemperatuur.

Met elk werkorder dienen een aantal proefplaatjes te worden meegecoat, welke direct na het uitmoeffelen aan de volgende genormeerde testen worden onderworpen. *

- a. Laagdikte meeting EN ISO 2360
- b. Ruitjesproef EN ISO 2409
- c. Glansgraad DIN 67530
- d. Uitdeuktest ISO 1520
- e. Buchholz hardheid DIN 53153
- f. Buigproef NEN 5334
- g. Slagvastheid ASTM D 2794
- h. Demi-kooktest 2 uur
- i. Machu-test 2 x 24 uur
- j. Uiterlijk

* De testresultaten worden vastgelegd in een analyse rapport, welk aan de opdrachtgever beschikbaar gesteld dient te worden.