

Werkstoffe

Kalt gewalzter Stahl wird je nach vom Kunden geforderter Qualität einer Verzinkung gemäß der Euronorm unterzogen, um eine höchste Qualität über die gesamte Lebensdauer der Endprodukte zu gewährleisten.

Der Lackierungszyklus sieht eine chromfreie Behandlung des verzinkten Stahls vor. Diese Bearbeitung unterstützt das Aufbringen der Grundierung sowie unterschiedlicher Beschichtungen, um eine trockene Gesamtschicht eines organischen Schutzes zu bilden. Auf der Unterseite wird das Aufbringen von 15 µm Polyesterbeschichtung vorgesehen.

Die Farbbeschichtungen unserer Werkstoffe kommen ohne Nutzung toxischer Pigmente, wie z.B. Chromat, Molybdat und Bleisalzpigmente aus und erfüllen somit höchste Umweltstandards.

Chemische und qualitative Eigenschaften

Widerstandsfähigkeit gegen Rissbildung beim Biegen

(T-Biegeprüfung): EN 13523-7

Dieser Test legt die Anhaftung der Farbe am Stahl fest, welche 1,5 t nicht überschreiten darf, und wird durch Ziehen am Haftstreifen an der Biegung selbst durchgeführt. Die Elastizität der Farbe darf bei mehr als 2,5 t nicht reißen.

Glanz: EN 13523-2

Dieser wird mit einem Glanzmesser mit dem Einfallsradius von 60° gemessen und muss innerhalb eines Bereichs von 30 ± 5 als Wert für den Glanz liegen.

Bleistifthärte: EN 13523-4

Diese wird durch Einritzen der Farbe bei 45° mit Koh-I-Noor-Bleistiften gemessen und darf nicht geringer als Grad F sein.

Lösungsmittelbeständigkeit: EN 13523-11

Der Lack darf nach 100 doppelten Reibevorgängen (50 bei Metalllacken) mit einem in Mek (Methylethylketon) getränkten Baumwollappen und einem Druck von ca. 1 kg keine Abweichung bzw. keinen Mangel aufweisen.

