

In diesem Leistungskatalog werden unsere Oberflächenbearbeitungen in den Bereichen

- Eloxal
- Pulverbeschichtung
- Beizen / Chromatieren von Aluminium
- Sägen von Aluminiumprofilen
- Galvanische Verzinkung

erläutert und unsere Möglichkeiten dargestellt.

Des weiteren definieren wir

- Standardaufträge
- Erstaufträge
- Musteraufträge
- Standardprüfungen
- Standardkontaktierungen
- Standardverpackungen

Abschließend weisen wir auf die bei uns gebräuchlichen Bearbeitungsschlüssel und deren Bearbeitungskürzel (z.B. E6 EV1) hin.

Unser Betrieb ist nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001 zertifiziert. Da ein gutes Qualitätsmanagement nicht automatisch mit einer hohen Produktqualität gleichzusetzen ist, sind wir berechtigt folgende Gütezeichen zu führen

- Gütezeichen für die Stückgutbeschichtung von Bauteilen (GSB-Master)
- Gütezeichen Qualanod

Diese beiden Gütezeichen sind für die EN 1090-3 (Al) anerkannte Fremdüberwachungen der Qualitätssicherung (WPK) für unsere Oberflächenbearbeitungen.

Aufgrund fehlender Überprüfungsmöglichkeiten liegt die Verantwortung für die Materialeigenschaften bezüglich

- **Werkstoff und Wärmebehandlung**
- **Vorfertigung und Rohzustand (z.B.Vorkorrosion)**

bei unseren Kunden. Wir erwarten die Lieferung von einwandfreiem Material gemäß den einschlägigen Normen.

ELOXAL

Eloxieren ist ein elektrochemischer Vorgang, der die Oberfläche von Aluminium in eine harte und äußerst kratzfesten Aluminiumoxydschicht umwandelt (**EL**ektrolytisch **Ox**idiertes **AL**uminium)

International spricht man auch von Anodisation.

Eine anschließende Einfärbung der Oxydschicht (organisch oder elektrolytisch) in den Farben schwarz, gold und bronze ist möglich. Diese Einfärbungen sind lichtecht und kratzfest.

Die Eloxalschicht erhöht den Korrosionsschutz des Materials, bewahrt das dekorative Aussehen und erhält den metallischen Charakter des Aluminiums.

Die Schichtstärken der Eloxierung liegen zwischen 8 - 25 µ.

Typische Anwendungen (nur Aluminium)

- Fenster- und Fassadenprofile sowie Bleche und Blechabkantungen
- Maschinen- und Sonderteile (Kühlkörper, etc.)
- Massenteile
- Konstruktionsteile

Unsere Produktionsmöglichkeiten

Wir sind Inhaber des Gütezeichens Qualanod und eloxieren analog der DIN 17611.

Das Kundenmaterial muss gut spülbar und frei von geschlossenen Hohlräumen sein (Hohlräume ausreichend öffnen).

Bereits eloxiertes Aluminium muss vorher enteloxiert werden.

Korrodiertes Material ist nur nach restloser Beseitigung der Korrosion (z.B. Schleifen) wieder dekorativ eloxierfähig.

Standardmäßig führen wir eine E6 - Vorbehandlung analog der DIN 17611 durch.

Eine mechanische Vorbehandlung (schleifen, bürsten, polieren, microlieren) ist nach Absprache möglich.

Maximale Teilegröße:

7500 x 2000 x 450 mm

PULVERBESCHICHTUNG

Die Pulverbeschichtung ist ein umweltverträgliches und wirtschaftliches Lackieren, da es lösungsmittelfrei arbeitet und das überschüssige Pulver zurückgewonnen werden kann.

Bei der Pulverbeschichtung wird das Beschichtungspulver auf die Werkstücke aufgebracht (i.d.R. unter Einfluss elektrischer Feldkräfte → elektrostatisch) und anschließend durch Wärmeeinwirkung (min. 170 °C) zu einem geschlossenen Film verschmolzen bzw. vernetzt.

Die Schichtstärke der Pulverbeschichtung liegt im Regelfall zwischen 60 - 130 µ und bietet einen hohen Schutz bei chemischen und mechanischen Einflüssen.

Eine attraktive Farbauswahl durch diverse Farbgregister und Farbstrukturen ist ebenfalls selbstverständlich.

Ausschlaggebend für eine einwandfreie Beschichtung ist eine optimale Vorbehandlung.

Wir beschichten auch mit von Kunden beigegebenes, sowie auf Kundenwunsch beschafftes Pulver. In diesen Fällen übernehmen wir für die Qualität der Beschichtungspulver keine Verantwortung. Der Lieferanten werden in diesen Fällen auch nicht in unser QM-System aufgenommen und überwacht.

Typische Anwendungen

- Systemprofile sowie Bleche und Blechabkantungen
- Maschinen- und Sonderteile
- Massenteile
- Konstruktionsteile (Kfz, Möbel, etc.)

Unsere Produktionsmöglichkeiten

Wir sind Inhaber des Gütezeichens für die Stückgutbeschichtung von Bauteilen (GSB-Master)

Das Kundenmaterial muss gut spülbar und frei von geschlossenen Hohlräumen sein (Hohlräume ausreichend öffnen).

Folgende Vorbehandlungen sind standardmäßig möglich:

Ausgangsmaterial	Vorbehandlung	Maximale Teilegröße
Aluminium, roh	Gelb Chromatieren	7000 x 1600 x 500
	chromfreie Konversionsschicht	7000 x 1600 x 500
	Voreloxieren 6 - 10 µ	7000 x 1600 x 400
Aluminium	„ohne“ Vorbehandlung	7000 x 1600 x 900

BEIZEN/CHROMATIEREN von Aluminium

Bearbeitung von Aluminium zum Zwecke der Reinigung und Vorbehandlung.

Leitende Schichten, grundsätzlich nur leichter Korrosionsschutz .

Transparentchromatierung : geringer Korrosionsschutz

Gelbchromatierung: höherer Korrosionsschutz

Typische Anwendungen

- Elektro-Teile
- Teile für eine nachfolgende Beschichtung

Unsere Produktionsmöglichkeiten

Wir chromatieren analog DIN EN 12487.

Maximale Teilegröße:

7500 x 2000 x 450 mm

SÄGEN von Aluminiumprofilen

Sägen von Aluminiumprofilen (roh oder behandelt) mit einer Doppelgehrungssäge (90°/45°)

Unsere Produktionsmöglichkeiten

Maximale Teilegröße:

Länge: 7500 mm

Breite: 250 mm

Höhe : 200 mm

GALVANISCHES VERZINKEN

Bei der galvanischen Verzinkung wird mit Hilfe eines flüssigen Zinkelektrolyten Zink in definierbarer Schichtstärke (bis 25 μ) auf das Grundmaterial (Fe) abgeschieden.

Als Nachbehandlung bieten wir wahlweise folgende Passivierungen an:

- eine Blau-Chromatierung (transparent-bläulich)
- eine Gelb-Chromatierung (gelb-irisierend)
- Dickschichtpassivierung (irisierend)
- evtl. zusätzlich noch eine Versiegelung mit einem lackähnlichen Film.

Je nach Schichtstärke und Nachbehandlung wird zusätzlich zu guten Korrosionsschutzeigenschaften ein optisch hochwertiges Aussehen erzielt.

Die möglichen Schichtstärken der galvanischen Verzinkung liegen zwischen 6 - 25 μ .

Typische Anwendungen

Trommelware: Massenteile, wie: Nägel, Schrauben, Ringe, Scheiben, etc.

Gestellware : Maschinenbauteile, Sonderteile, Kfz-Teile, Laufschiene, Möbelteile, etc.


Unsere Produktionsmöglichkeiten

Das Kundenmaterial muss gut spülbar und frei von geschlossenen Hohlräumen sein (Hohlräume ausreichend öffnen).

Je nach Qualität des Kundenmaterials ist eine Vorbeizung mit Salzsäure notwendig, z.B. bei geschweißten Teilen und bei schwarzem Material (Zunder).

Maximale Teilegröße:

6000 x 1000 x 300 mm

 <p>Diedrich Sandersfeld Oberflächen</p>	<p>Leistungskatalog 10/2018</p>	<p><i>Diedrich Sandersfeld GmbH & Co.KG</i> Bruchweg 78 28309 Bremen Tel 0421/ 41094-0 Fax 0421/41094-19</p>
---	---	--

Seite:6

Standardauftrag

Der Begriff Standardauftrag gilt bei uns für alle Aufträge, die unserem Leistungskatalog entsprechen und aufgrund ihrer Materialeigenschaften (Maße, Gewicht, Konstruktion, etc.) in unsere Produktionsprozesse zu integrieren sind. Ein Standardauftrag bedingt ebenfalls, dass der Kunde mit unseren Standardkontaktierungen, Standardprüfungen und Standardverpackungen gemäß unserem Leistungskatalog einverstanden ist.

Erstauftrag – besondere Kundenwünsche

Erstaufträge sind die Aufträge, die aufgrund besonderer Kundenwünsche im Bereich Oberflächenaufbereitung, Materialanforderungen, Prüfungen, Verpackung noch nicht von uns gefertigt worden sind.

Für Erstaufträge muß ein QS-Plan erstellt werden.

Ein erfolgreich durchgeführter Erstauftrag wird danach automatisch zum Musterauftrag.

Musterauftrag

Musteraufträge sind Aufträge mit Zusatzanforderungen, die in unserem Hause bereits erfolgreich gefertigt wurden. Diese Aufträge entsprechen nicht unserem Leistungskatalog und müssen von unseren Kunden deshalb als Musterauftrag bezeichnet werden.

Standardprüfungen

1. Eingangsprüfung Wareneingang

- Empfänger
- Anzahl Packstücke
- Beschädigung an der Verpackung

2. Eingangsprüfung Produktion

- Beschädigungen am Produkt
- Stückzahl oder Gewicht

Zwischenprüfung

- verschiedene Prozeßdaten
- Schichtstärke

Endprüfung

- Beschädigungen am Produkt (Aussehen)
- Stückzahl oder Gewicht

Warenausgangsprüfung

- Empfänger
- Packstücke
- Beschädigung an der Verpackung

Standardkontaktierung

Verzinkung / etc.

Kleine Kontaktstellen durch die Aufhängung sind nicht zu vermeiden. Sie werden vorrangig in Bohrung und Aussparung vorgenommen.

Eloxal / Chromatierung

Profile: ~ 30 mm am Ende,
bei sehr kleinen Profilen ist eventuell auch noch eine mittige Aufnahme nötig.

Bleche glatt und gekantet: ~ 30 mm am Rand, wenn möglich im Nichtsichtbereich

Kleinteile: in Bohrung und Aussparung, sonst nach Absprache

Pulverbeschichtung

Profile: ~ 30 mm am Ende,
bei sehr kleinen Profilen ist eventuell auch noch eine mittige Aufnahme nötig.

Bleche glatt und gekantet: wenn möglich im Nichtsichtbereich , sonst durch Anbringung einer Bohrung 30 mm am Rand zum Aufhängen.

Kleinteile: in Durchgangsbohrungen und Aussparungen

Standardverpackung

Verzinkung / etc.

Es ist eine Verpackung wie angeliefert vorgesehen.

Eloxal / Chromatierung

Profile: Bunde, Profile einzeln in Papier geschützt,
größere Mengen in Holz- oder Stahlpaletten mit Papier-Zwischenlagen

Bleche glatt: eingeschlagen in Nopi-Schaum,
größere Mengen auf Holzpaletten

Bleche gekantet: eingeschlagen in Nopi-Schaum

Kleinteile: einzeln geschützt, je nach Geometrie

Pulverbeschichtung

Profile: Bunde, Profile einzeln in Seidenpapier oder Nopi-Schaum geschützt

Bleche glatt: eingeschlagen in Nopi-Schaum
größere Mengen auf Holzpaletten

Bleche gekantet: eingeschlagen in Nopi-Schaum

Kleinteile: einzeln geschützt, je nach Geometrie

Unsere Bearbeitungen:

Unsere Bearbeitungs-schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
20500/30500	Verzinken blau Chromatieren	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Chromatierung. Standardschichtstärke 6 - 10µ (Passivierung mit 3-wertigem Chromat)
20510/30510	Verzinken und Versiegeln blau Chromatieren	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Chromatierung und einer abschließenden Versiegelung durch einen lackähnlichen Film. Standardschichtstärke 6 - 10µ (Passivierung mit 3-wertigem Chromat)
20600/30600	Verzinken gelb Chromatieren	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Chromatierung. Standardschichtstärke 6 - 10µ (Passivierung mit 6-wertigem Chromat)
20610/30610	Verzinken gelb Chromatieren und Versiegeln	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Chromatierung und einer abschließenden Versiegelung durch einen lackähnlichen Film. Standardschichtstärke 6 - 10µ (Passivierung mit 6-wertigem Chromat)
36700	Verzinken Dickschichtpassivierung	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Dickschichtpassivierung. Standardschichtstärke 6 - 10µ
36710	Verzinken Dickschichtpassivierung und Versiegeln	Galvanische Verzinkung mit einer anschließenden Dickschichtpassivierung und einer abschließenden Versiegelung durch einen lackähnlichen Film. Standardschichtstärke 6 - 10µ

Unsere Bearbeitungs- schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
30100	Abbeizen	Entfernen einer vorhandenen Zinkschicht.
30200	Vorbeizen	Entfernen von Rost und Zunder (schwarzes und verrostetes Material).

Unsere Bearbeitungs- schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
60010	E1 - geschliffen	Diese Ausführung ergibt eine relativ gleichmäßige, etwas stumpf aussehende Oberfläche. Normale Oberflächenfehler sind beseitigt (kein Planschliff). Je nach verwendetem Schleifkorn sind die Schleifriefen von grob bis fein.
60020	E 2 - gebürstet	Durch das Bürsten entsteht eine gleichmäßige, helle Oberfläche (im Gegensatz zu E 1). Die Bürstenstriche sind sichtbar. Ziehriefen, Kratzer und Feilstriche werden nur zum Teil entfernt.
60030	E 3 - poliert	Durch das Polieren entsteht eine glänzende Oberfläche. Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche und sonstige Oberflächenfehler werden nur bedingt beseitigt.
60040	E 4 - geschliffen und gebürstet	Durch das Schleifen und Bürsten wird eine gleichmäßige, helle Oberfläche erzielt. Normale Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche und Oberflächenfehler werden beseitigt (kein Planschliff).
60050	E 5 - geschliffen und poliert	Die Oberfläche zeigt ein glattes, glänzendes Aussehen. Normale Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche und Oberflächenfehler werden beseitigt (kein Planschliff).
60080	AT - geschliffen	Ähnlich der Bearbeitung E 1, jedoch mit Hilfe eines Schleifautomaten erzeugt und entsprechend preisgünstiger bei großen Mengen.
60090	AT - mikroliert	
60100	Entfetten	Entfettung und Dekapierung

Unsere Bearbeitungs- schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
60110	E 0 - technische Eloxierung	Entfettung und Behandlung in einer nicht aditivierten Beize (alkalisch). Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche und sonstige Oberflächenfehler bleiben sichtbar.
60130 - 60150	schwach beizen	Außer der normalen Entfettung wird hier eine zusätzliche chemische Vorbehandlung in einer aditivierten Beize (alkalisch) nach zeitlicher Vorgabe durchgeführt.
60160	E 6 - chemisch vorbehandelt	Außer der normalen Entfettung wird hier eine zusätzliche chemische Vorbehandlung in einer aditivierten Beize durchgeführt, durch die man eine matte, aufgehellte Oberfläche erzielt. Ziehriefen, Kratzer, Feilstriche und sonstige Oberflächenfehler werden teilweise egalisiert. Materialbedingte Veränderungen im Oberflächenaussehen sind nicht immer zu vermeiden.
60210	EV 1 – silber diese Farbe wird auch als C0 bezeichnet	Silberfarbig (natur) Eloxieren Standardschichtstärke 20-24 µ
60220	EV 2 - neusilber	Eloxieren 20 - 24 µ leicht goldfarbig nach Grenzmuster. Organische Einfärbung
60230	EV 3 - gold	Eloxieren 20 - 24 µ goldfarbig nach Grenzmuster. Organische Einfärbung
60260	EV 6 - schwarz	Eloxieren 10 - 15µ schwarz
60310	C 31 - leichtbronce	Eloxieren 20 - 24µ leicht broncefarbig nach Grenzmuster. Elektrolytische Einfärbung
60320	C 32 - hellbronce	Eloxieren 20 - 24 µ hellbronce nach Grenzmuster. Elektrolytische Einfärbung

Unsere Bearbeitungs- schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
60330	C 33 - mittelbronze	Eloxieren 20 - 24µ mittelbronze nach Grenzmuser. Elektrolytische Einfärbung
60340	C 34 - dunkelbronze	Eloxieren 20 - 24µ dunkelbronze nach Grenzmuster. Elektrolytische Einfärbung
60350	C 35 - schwarz	Eloxieren 20 - 24µ schwarz Färben. Elektrolytische Einfärbung
60410 60420	gelb Chromatieren farblos Chromatieren	Die Chromatierverfahren werden zum Korrosionsschutz und zum Verbessern der Haftfähigkeit vor der Beschichtung (z.B. Pulverbeschichtung) angewendet.
60510	Entloxieren	Entfernen der Oxydschicht.
60520	Beizen	Reinigung der Oberfläche und Entfernen evtl. natürlicher Oxydschichten

Unsere Bearbeitungs- schlüssel:	Bearbeitung:	Beschreibung:
75000	Gelbchromatieren	Saure Beizentfetter und Chromatieren von Aluminium in Anlehnung an die DIN EN 12487.
75020	Entfetten	Entfetten
75060	Voreloxieren	Eloxieren von Aluminiumteilen. Schichtstärke 6 - 10 μ ohne Verdichtung
75065	chromfreie Konversionsschicht	Oxsilan AL 0510
75090	Keine Vorbehandlung	
75110	Pulverbeschichten	Beschichtung mit einem Pulverlack auf Polyester-Basis in einer Schichtstärke von mindestens 60 μ .
75130	Pulvergrundieren	Beschichtung mit einem Pulverlack auf Polyester-Basis in einer Schichtstärke von ca. 40 - 60 μ .