

# LACKIEREN



## LACKIEREN

Wir lackieren die Kunststoffgehäuse und Drehknöpfe in Ihrem gewünschten Farbton zur optischen oder haptischen Aufwertung Ihres Produktes oder zum Schutz vor elektrostatischer Entladung. Wir verwenden keine speziellen Abdeckungen. Somit kann sich etwas Lacknebel auf die Innenseite legen.

## ANLAGE UND WÄHLBARE LACKE UND FARBEN

### ANLAGE

Lackierkabine, handgeführte Lackierpistole, Farb-Mischanlage, Trockenofen.

### WÄHLBARE LACKE:

#### STANDARDLACK

Eingesetzt werden UV-beständige 2-K-Lackfarben von Mankiewicz gem. Qualität 461-73. Dabei handelt es sich um ein freiluft- und klimabeständiges Decklacksystem mit höchster Glanz- und Farbtonstabilität in Industrielackqualität.

#### FARBEN

Die Farbdefinition sollte nach RAL-Classic erfolgen.

Der Metallic-Farbtone RAL 9006 (weißaluminium) kann standardmäßig lackiert werden.

Sonstige Metallic-Farbtöne, sowie Pantone-Farbtöne (Formular-Guide) auf Anfrage.

Wir mischen ihre Farbe mit einer eigenen Farbmischanlage aus 20 vorhandenen Grundfarbtönen.

Dies garantiert eine hohe, gleichbleibende Qualität und kurze Lieferzeiten.

Eine Farbabweichung ist bis  $\Delta E = 2,5$  möglich.

#### OBERFLÄCHENEFFEKT

Neben der Farbe prägt der Glanzgrad die Optik entscheidend.

Wir können den Standardlack in unterschiedlichen Glanzgraden verarbeiten.

Diese sind: Stumpfmatt, Matt, Seidenmatt, Seidenglänzend und Glänzend.

Sollte keine Angabe zum Glanzgrad erfolgen, erfolgt die Lackierung in seidenmatt (Standard).

#### SOFT-TOUCH-LACK (OPTIONAL AUF ANFRAGE)

Hier verwenden wir den transluzenten Lack Alexit 401-75 von der Firma Mankiewicz.

Dieser wird auf das bereits mit farbigem Standardlack lackierte Teil überlackiert.

Die Soft-Touch-Lackierung verleiht Ihren Produkten eine samtweiche, kunstlederartige Haptik.

# LACKIEREN

## ANLAGE UND WÄHLBARE LACKE UND FARBEN

### ESD-LACK (OPTIONAL AUF ANFRAGE)

Unsere Kunststoffmaterialien sind generell antistatisch eingestellt.

Für die zusätzliche Lackierung verwenden wir den ALEXIT-Decklack 412-11 mit folgenden Eigenschaften: Oberflächenwiderstand kleiner  $1 \times 10^6$  Ohm (Messung nach DIN 53482 / VDE 0303, Teil 3, Elektrodenanordnung A, bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm).

Nur im Farbton schwarzgrau 9239, seidenglänzend erhältlich.

## METHODE

Es erfolgt eine Vorbehandlung der Teile (Grundierung) um eine gute Lack-Haftung zu gewährleisten.

In der Lackierkabine werden die Teile in der Regel zuerst am Rand der Innenseite und anschließend auf der Außenseite komplett mit dem farblichen Lack lackiert; Abweichungen sind in speziellen Fällen möglich. Das Trocknen erfolgt im Trockenraum.

## ZUSÄTZLICHE KOSTEN

### ZUSÄTZLICHE KOSTEN

Bei Sonderlackierungen (auf Anfrage).

Für Metallic-Lacke oder abweichend von RAL-Classic-Farben entstehen Farbeinstellkosten.

## PRÜFUNGEN

Jedes Teil unterliegt einer 100 % Sichtkontrolle.

Die Prüfung der Haftfestigkeit nach DIN EN ISO 2409 erfolgt stichprobenartig.

Prüfung	Art der Messung	Prüfmittel	Prüfmittel-Hersteller
Haftfestigkeit nach DIN EN ISO 2409	Tape Test	Gitterschnitt GT2	Byk Gardner, USA

## LACK-EIGENSCHAFTEN

Industrielackqualität geeignet für den Innen- und Außenbereich, mit

- hoher Witterungsbeständigkeit
- hoher Schlag- und Stoßfestigkeit
- hoher Abriebfestigkeit und Kratzunempfindlichkeit
- hoher Beständigkeit gegenüber Reinigungsmittel
- hoher Glanz- und Farbstabilität

## WELCHE ANGABEN BENÖTIGEN WIR IM ANFRAGE-STATUS?

Wie viele Teile sollen in welchen Farben lackiert werden?

Welche Sonderfarben abweichend von RAL-Classic?

## WELCHE ANGABEN BENÖTIGEN WIR IM AUFTRAGS-STATUS?

Genaue Angaben, welche Teile, in welchen Farben lackiert werden sollen.

Farbangaben, wie unter Abschnitt "FARBEN" beschrieben.

