



Datenblatt galvanische Lohnveredelung

Sehr geehrte Damen und Herren,

bei der Erstellung unserer Angebote bemühen wir uns, sämtliche Aspekte der galvanischen Veredelung sowie die gestellten Anforderungen zu berücksichtigen. Bitte beachten Sie zusätzlich folgende Hinweise:

1. Allgemeine Hinweise

- **Verpackung:** Sofern nicht anders vereinbart, wird die Anlieferverpackung auch für die Auslieferung genutzt.
- Angelieferte Verpackungseinheiten müssen mit Angabe des Bestellers, Lieferscheinnummer und Produktbezeichnung gekennzeichnet werden.
- Galvanische Oberflächen bilden immer die Textur des Grundmaterials nach. Angaben zu Rauigkeiten können daher nicht gewährleistet werden.
- Artikel aus unterschiedlichen Chargen können farblich voneinander abweichen.
- Silberpassivierungen werden immer vollflächig aufgebracht, nicht passivierte Silberschichten neigen zur Bildung einer Sulfidschicht.
- Restschmutzanalysen müssen durch den Kunden beauftragt und durch externe Labore durchgeführt werden.
- Zu beachtende Normen sind vor Auftragsvergabe abzustimmen, eine Berücksichtigung erfolgt ausschließlich, wenn dieses im Angebot aufgeführt wurde.
- Unbeschichtete Bereiche neigen zu einer schnellen Oxidbildung. Bei selektiven Beschichtungen sind Rückstände in unbeschichteten Bereichen möglich.
- Zeichnungs-/Indexänderungen sind vor Beauftragung gesondert anzuzeigen und gelten ausschließlich nach Bestätigung als akzeptiert.
- Fertigungsbedingt entstehen bei der galvanischen Beschichtung Fehlmengen durch Prüfungen, Rückstellmuster, Verbindungsstellen usw. Eine Rücklieferung der Anliefermenge ist daher nicht möglich.
- Schichtdicken gelten ausschließlich am vereinbarten Messpunkt. Bei fehlender Vorgabe wird dieser durch Cawi definiert.
- Zinnschichten neigen zur Whiskerbildung – gerne informieren wir Sie über Möglichkeiten der Reduzierung/Vermeidung von Whiskern.
- Die beige stellte Ware sollte einen üblichen Grad der Befettung/Verschmutzung nicht überschreiten. Bauteile müssen in einem galvanisiergerechten Zustand angeliefert werden. Grundmaterialfehler, korrodierte Bauteile, Gushaut, etc. können zu ungenügenden Beschichtungsergebnissen führen. Silikonhaltige, Alkali/Erdalkali-haltige Öle sowie High-Pressure-Zusätze sind unbedingt zu vermeiden.

2. Bandware

- Palettengewicht: max. 1000 kg
- Palettengröße: Europalette oder Rundpalette Durchmesser max. 1,2m
- Spulen-/Coilgewicht: max. 100kg
- Maximaler Außendurchmesser: Spule 1000mm, Coil 800mm
- Spulenaufnahme: min. 25mm
- Innendurchmesser Coil: 300-500mm, Abweichungen sind vor Auftragsvergabe unbedingt anzugeben.
- Mindestanliefermenge: 150m
- Maximale Bandbreite: 100mm, maximale Banddicke: 0,8mm
- Die optimale Papierbreite sollte 1-2mm geringer, die optimale Spulenbreite sollte 2-3mm größer als die Bandbreite sein.
- Zwischenlagenpapier ist i.d.R. durch den Auftraggeber beizustellen.
- Es ist min. eine Leerspule oder Pappinnenkerne der Lieferung beizufügen.
- Coils sind mit Holzzwischenlagen (auch unter dem ersten) anzuliefern.
- Bandunterbrechungen sind bei Anlieferung anzugeben.
- Es wird i.d.R. im „Tonbandprinzip“ aufgewickelt, abweichende Wickelrichtungen sind vor Auftragsvergabe abzustimmen.
- Falls ein Bürsten der Bandware gewünscht ist, wird dieses immer vollflächig durchgeführt.
- Sollbruchstellen sind nach Möglichkeit zu vermeiden, ansonsten sind diese ausreichend stabil zu konstruieren.
- Bei Auftragsvergabe ist min. eine unbefüllte Verpackungseinheit beizustellen.

3. Trommelveredelungen

- Bei Schüttgutbearbeitungen können Deformationen oder Verbiegungen auftreten, ggfs. können Bauteile geometriebedingt ineinander verhaken. Speziell Außengewinde oder schwere Bauteile können Schaden nehmen. Der Umfang der Beschädigungen muss durch eine Musterbearbeitung festgelegt werden.
- Das angelieferte Volumen nimmt i.d.R. durch die Trommelveredelung zu. Füllmengen sind so wählen, dass eine Volumenvergrößerung möglich ist.
- Prozessbedingt ist es möglich, dass mehrere Anlieferlose zusammengefügt werden.
- Eine eventuelle Vermischung mit Fremdartikeln ist nicht auszuschließen.
- Bei Bauteilen mit unzugänglichen Innenbereichen, Sacklöchern, usw. können ggfs. vorhandene Rückstände nicht vollständig entfernt werden und so zu Korrosion führen.