

## Algemene voorwaarden poederlakken

---

Lesage Metaalconstructie is niet verantwoordelijk voor klachten tijdens en na het poederlakproces van toegeleverde goederen als gevolg van onderstaande:

### **Vervormingen van het materiaal door het opwarmen**

Tijdens het poederlakproces worden gelakte stukken uitgebakken in een oven >180 graden Celsius gedurende minimum 20 minuten. Dit is eigen aan het poederlakproces en verhoogt het risico op blijvende vervorming van uw stukken ten gevolge van vrijgekomen spanningen door de hoge temperatuur (vooral bij dun materiaal).

### **Verontreinigde stukken**

Alle materialen moeten vrij zijn van vet, lasspray, overmatige olie en volledig vrij van verf, vernis, lijm, siliconen en roest. Onderliggende roest zorgt voor ernstige hechtingsproblemen.

### **Thermische verzinkte stukken**

Thermisch verzinkte materialen moeten voor een optimale hechting binnen de 48 uur na het beëindigen van het zinkproces gepoederlakt worden. Na 48 uur treedt een natuurlijk proces van oxidatie/witroest op, welke nefast is voor een goede dekking van de lak en hechting van het poeder. Dergelijke stukken moeten ons tijdig aangekondigd en aangeleverd worden.

### **Gemetalliseerde onderdelen**

De klant dient ons op voorhand te verwittigen welke laagdikte de metallisatie bedraagt. Bij een te lage (minder dan 25-30 micron) of te dikke (meer dan 100 micron) metallisatie, kan dit een ontgassend resultaat geven op de poederlak wat resulteert in (grote) oneffenheden op het onderdeel. Het aanbrengen van een ontgassende primer of een moffelingsproces van de stukken, kan in sommige gevallen een oplossing bieden voor dit probleem.

### **Ophang- en uitlooppaten**

De te lakken onderdelen moeten voorzien zijn van de nodige uitloop- en ophangpaten, voor de voorbehandelingen en het poedercoaten. Slecht gepositioneerde of te kleine paten kunnen oa. luchtbellen veroorzaken.

### **Lassen**

Alle lassen moeten gesloten zijn en ontdaan van lasspatten en -slak. Overmatig gebruik van lasspray is niet geschikt voor een goed dekkende coating.

### **Snijranden en bramen**

Alle snijranden moeten ontbraamd zijn en vrij van oxidelaag (laserhuid tijdens het zuurstofsnijden).

### **Zichtbare oppervlaktes**

Indien er specifieke aandacht moet besteed worden aan bepaalde oppervlaktes die zichtbaar blijven in de eindtoepassing, moet ons dit vooraf bij prijsaanvraag op de tekening duidelijk meegedeeld worden.

### **Te maskeren gebieden**

De zones/draadstiften/draadgaten/... die vrij moeten zijn van poeder, dienen ons vooraf duidelijk meegedeeld te worden bij prijsaanvraag of toelevering van het materiaal.

### **Verpakking**

Specifieke verpakkingsinstructies zijn mogelijk, mits ze ons vooraf worden meegedeeld. In dit geval is de klant volledig verantwoordelijk voor mogelijke schade tijdens het transport van de verpakte goederen.

### **Verborgene gebreken**

Niet-visuele gebreken die na verloop van tijd een slecht resultaat geven op de poederlak.

## BIJLAGE 1 : Onderhoudsvoorschriften poederlak

### **Onderhoud en reiniging van gepoederlakte oppervlakken volgens de Franse norm NF DTU 33.1 P1-1 en volgens de aanbevelingen van het aluminium center in België**

Het onderhoud van gepoederlakte oppervlakken is een noodzaak en moet worden uitgevoerd conform de wetgeving en de regels van de kunst. De onderhoudsvoorschriften worden voornamelijk bepaald door de ligging en plaatsing van de te onderhouden oppervlakken alsook door het oorspronkelijke aspect van het oppervlak (structuur, ...).

Frequentie van de reinigingen.

1. In landbouw- of weinig bevolkt gebied, waar er geen of weinig agressieve luchtvervuiling plaatsvindt, is de frequentie van het reinigen in het algemeen terug te brengen tot 1 of 2 maal per jaar, voor oppervlakken die regelmatig worden afgespoeld door natuurlijke regenval.
2. In steden, industriële zones of in de nabijheid van water dient er ieder semester een reiniging te gebeuren. De oppervlakken die niet regelmatig worden afgespoeld door natuurlijke regenval, dienen regelmatig te worden gereinigd dan de oppervlakken die wel regelmatig worden afgespoeld door natuurlijke regenval.
3. Wanneer het gaat om oppervlakken die omwille van hun ligging, en/of decoratieve functie een speciaal onderhoud vereisen (ingang van appartementsgebouwen, winkelalages, ...) dient de reiniging regelmatig te gebeuren.

Manieren om gepoederlakte oppervlakken te reinigen

1. De normale reiniging dient te gebeuren met proper water waaraan een detergent is toegevoegd met een neutrale PH. Na het reinigen met dit product dient het oppervlak te worden afgespoeld met proper water, en afgeveegd met een zachte wateropnemende doek.
2. Als de klassieke reiniging (zoals in punt 1 besproken) niet het gewenste resultaat heeft opgeleverd, dienen er speciale producten te worden gebruikt die speciaal hiervoor werden ontwikkeld. Om deze producten te gebruiken (reiniging, renovatie en bescherming) dient u de aanbevelingen van de fabrikant van deze producten te volgen.

Aanbevolen producten voor het reinigen/beschermen/renoveren van gepoederlakte oppervlakken (PH neutraal)

1. Reinigingsmiddelen die specifiek werden ontworpen voor deze oppervlakken.
2. Renovatiemiddelen die mogen worden gebruikt als oplossing voor: oppervlakken die in slechte staat zijn (te wijten aan gebrekkig of geen onderhoud), een mattering van de glansgraad of een meer dan normale vervuiling.
3. Beschermingsmiddelen die op de behandelde oppervlakken een dunne, waterafstotende film nalaten voor een langere en intensere bescherming.

Opmerkingen :

- A. In ieder geval moet men vermijden om te agressieve producten te gebruiken zoals: afwasmiddel, wasproducten alsook producten met te hoge of te lage PH waarde
- B. Gelieve nylon doeken en/of schuurmiddelen te verbieden.
- C. Gelieve geen reiniging te doen op oppervlakken die te heet zijn of die op dat moment in volle zon staan.

**BIJLAGE 2: onderhoud QUALISTEELCOAT Version 2.1**



## Chapter 4 COATING SYSTEMS

### 4.1 Coating systems in different environments

Depending on the environment where the coated object is used, different coating systems are defined. Solvent-containing coating systems are listed in EN ISO 12944-5. In appendix 4- a the most recent solvent-based coating systems are defined, including their durability properties in different environments.

Examples of coating systems are given in appendix 4-a: Liquid Coating Systems. Powder coating systems are not included in EN ISO 12944-5. In appendix 4-b coating systems based on powder coating are listed, including the durability properties in various Corrosivity Categories.

The systems are based on first coats of galvanized zinc, zinc-spayed and zinc powder containing epoxy powder coatings, and electro deposition coatings. Depending on the environment, additional layers of powder coating are applied. Examples of powder coating systems are given in appendix 4-b.

In addition to the Corrosivity Categories defined in EN ISO 12944-2, local environment is very important. An outdoors environment in which no natural rain will clean the surface is most demanding. In such a case, coating systems from a Corrosivity Category, one full level higher than would be chosen under normal circumstances, is recommended.

It is also recommended to carefully clean the coated substrate at intervals as mentioned in the following table:

Frequency of cleaning using hot water (*a) and high pressure (*b)	Corrosivity Category	
	C2 – C3	C4 – C5
Rain washed surfaces	Once a year	1-2 times a year
Surfaces not rain-washed naturally	1-2 times a year	Twice a year
Frequency of cleaning using cold water and low pressure	Corrosivity Category	
	C2 – C3	C4 – C5
Rain washed surfaces	Once a year	Twice a year
Surfaces not rain-washed naturally	2-3 times a year	3-4 times a year

\*a The temperature of the cleaning water at the moment of impact must be approx. 60°C. Take care not to use water at a temperature above 80°C.

\*b The high pressure of the water used for cleaning the coated areas must be approx. 4 Bar. The spraying of the surface must be carried out carefully. Openings and rubbers in a façade must be avoided.