

## **Pulverbeschichtung: Qualitätskette sichert bestes Ergebnis**

Hochwertige Oberflächenveredelung ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für die Nachhaltigkeit von Aluminiumkonstruktionen. Es gilt: Die Einhaltung der Qualitätskette sichert das beste Ergebnis.

### **Zu Beginn stehen Planung und Kontrolle**

Aluminiumprofile erhalten durch die Oberflächenveredelung Farbe und Schutz. Es muss bereits vor der Veredelung klar definiert sein, ob die Profile für eine Innen- oder Außenanwendung vorgesehen sind und welche Vorgaben es betreffend der Farbanpassung gibt. Bei der Anlieferung der Profile werden diese einer Sichtkontrolle unterzogen um mögliche Herstellerfehler vor der Veredelung ausschließen zu können. Es folgt eine Zwischenlagerung unter Dach.

### **Richtige Vorbehandlung schafft Qualitätsbasis**

Wesentlich für qualitativ hochwertige Oberflächenveredelung ist die fachgerechte Vorbehandlung der Aluminiumoberfläche. Dazu zählen u. a. Vorbehandlungs- und Konversionsschichtbäder sowie das Trocknen im Haftwassertrockner. Auch hier ist die Kontrolle ein unumgänglicher Qualitätsfaktor. So werden die Bäder zumindest einmal täglich hinsichtlich der vorgegebenen Konzentration und Temperatur geprüft. Mindestens einmal pro Woche wird die Umlufttemperatur im Trockner bestimmt. Und bevor es zum Beschichten geht wird visuell auf Gleichmäßigkeit und durch Wischversuch auf Abrieb überprüft. Bei der innerbetrieblichen Eigenüberwachung werden sämtliche Prüfergebnisse dokumentiert, Muster und geprüfte Probebleche über einen Zeitraum von mindestens fünf Jahren aufbewahrt.

Bei externen, unangekündigten Audits werden die gesamte Produktion und die Eigenüberwachung kontrolliert. Unter Produktionsbedingungen werden u. a. Musterbleche beschichtet, die Einbrennbedingungen kontrolliert und die Beschichtung hinsichtlich den Anforderungen der Güterichtlinien geprüft. Zwischen Vorbehandlung und Veredelung sind nicht mehr als 24 Stunden vorgesehen. Das Beschichtungspulver wird entsprechend den Vorgaben des Herstellers in klimatisierten Räumen gelagert. Einbrennöfen verfügen bei zertifizierten Betrieben über mindestens drei eingebaute Umlufttemperaturfühler, deren Werte kontinuierlich aufgezeichnet werden. Zudem werden wöchentlich Objekttemperaturmessungen durchgeführt um sicherzustellen, dass die vom Pulverhersteller vorgegebenen Einbrennbedingungen korrekt eingehalten werden. Die Beschichtung wird mehrmals täglich hinsichtlich Schichtdicke und Glanz geprüft.

## **Sorgfältig gelagert von der Fertigung bis zur Montage**

Fertig beschichtete Aluminiumprofile werden durch entsprechende Verpackung geschützt. Sowohl Profile als auch Verpackung werden einer Kontrolle unterzogen. Um die Qualitätskette nicht zu unterbrechen ist es notwendig, den Transport zum Metallbaubetrieb und danach zur Baustelle fachgemäß durchzuführen. Transportiert und auf der Baustelle angekommen, heißt nicht auch gleich eingebaut. Deshalb muss eine entsprechende Übernahme und Lagerung vorgenommen werden. Selbst nach dem Einbau ist auf einen entsprechenden Schutz zu achten. Nur so kann ein qualitativ hochwertiges Fertigungsergebnis garantiert werden.

## **Reinigung und Pflege bewahrt Qualität**

Durch Pulverbeschichtung werden Aluminiumprofile veredelt, die Oberfläche geschützt. Die Qualität der Veredelung kann durch Konservierung und Reinigung verstärkt und auf lange Sicht erhalten werden.

[Link zu weiteren Informationen inkl. Checkliste für die Reinigung und Pflege](#)