

Anlieferungszustand:

Der Auftraggeber verpflichtet sich, die zu beschichtenden Teile in einem veredelungsgerechten Zustand anzuliefern.

Insbesondere müssen die Teile einzeln, frei von Fremdmetalteilen wie Gewindeinlays, Schrauben oder Muttern (z.B: aus Messing, Stahl oder Edelstahl) sein. Ebenso dürfen keine Farb-, Klebe- oder Lackreste oder Farbstiftmarkierungen angebracht sein.

Absolut sauber, trocken, ohne Rückstände von Kühlschmierstoffen, Trennmitteln o.Ä.

Die Teile dürfen keine Werkstoff-, Bearbeitungs- oder Oberflächenfehler aufweisen, die möglicherweise die technischen Funktionen, den Korrosionsschutz und / oder das Aussehen der Überzüge ungünstig beeinflussen könnten.

Das sind z.B. Risse, Porenester, Fremdstoffeinschlüsse und Dopplungen, bei Gussstücken Einfall- und Kaltschweißstellen, sowie Wirbelungen und Lunker usw. .

Der Auftraggeber verpflichtet sich, uns über folgende Kriterien zu informieren:

Die Bestellung muss alle notwendigen Informationen enthalten:

- Stückzahl (keine Baugruppen oder Paare)
- eindeutige Bauteilbezeichnung und Artikel/Zeichnungsnummer
- geforderte Verpackung
- technische Fertigungszeichnung oder wenigstens eine bemaßte Skizze
- Legierungszusammensetzung, Reinheit, Wärmebehandlungszustand und Eigenspannungen
- zulässigen Kontaktstellen
- Sichtseiten
- Punkt an dem Schichtdicke gemessen wird
- Passmaße
- ggf. abzudeckende Bereiche
- gefordertes Verfahren
- geforderte Schichtdicke mit Angabe einer Toleranz

Unzulässige Angaben sind z.B.:

- eloxieren wie beim letzten Mal
- „Wie mit Herrn/Frau (...) besprochen.“

Anforderungen an das Bauteil/Konstruktion:

-Die Bauteile müssen so aufzuhängen sein, dass sich weder Luftblasen fangen, noch Prozesslösung geschöpft und verschleppt wird.

-Sacklochbohrungen sind zu vermeiden

-Hohlräume müssen mit Auslauf und Entlüftungsbohrungen versehen sein, sodass das Bauteil innerhalb von 10 Sekunden vollständig voll oder leer laufen kann.

- es dürfen keine zusammengebauten Baugruppen angeliefert werden

Die **Kontaktierungs-/Aufhängungspunkte** müssen in der Lage sein, den gesamten Strom der über die Oberfläche des Bauteils fließt ohne Erwärmung zu leiten.

Stromdichte Eloxal : 2-3 A/dm² Oberfläche

Stromdichte Harteloxal: 4-5 A/dm² Oberfläche

Elektrische Leitfähigkeit Titankontaktierung: 1 A/mm² Kontaktfläche

Idealerweise sind hier also mehrere metrische Gewinde > M5 vorzusehen, die auch das Gewicht des Bauteils sicher tragen können.

Alternativ brauchen wir gegenüberliegende Flächen/Kanten zwischen denen wir das Bauteil einklemmen dürfen

Durchgangsbohrungen sind ebenfalls möglich können aber den Verlust des Bauteils nicht immer verhindern

Die Kontaktierung führt **IMMER** zu Fehlstellen in der Eloxalschicht und es kann das Aluminium in diesem Bereich verformt, zerkratzt oder eingedrückt werden.

Wir sind nicht verpflichtet, die uns zur Bearbeitung übergebenen Gegenstände daraufhin zu überprüfen, ob sie mängelfrei sind, ob eine Veredelung möglich ist und ob die gegebenen Informationen zutreffend sind. Wünscht der Auftraggeber, dass Prüfungen von uns durchgeführt werden, so sind Art und Umfang der Prüfungen zu vereinbaren. Die Kosten hierfür hat der Auftraggeber zu tragen.

Gewährleistungsansprüche aufgrund fehlerhafter oder gänzlich fehlender Informationen seitens des Auftragsgebers können nicht geltend gemacht werden. Es liegt in seiner Verantwortung uns diese Informationen selbstständig zuzutragen, ansonsten handeln wir nach bestem Wissen und Gewissen.

Wir stehen Ihnen immer beratend zur Seite, sollte es Fragen oder Unklarheiten geben.

Gerne helfen wir Ihnen bei der beschichtungsfähigen Konstruktion von Bauteilen und können Ihnen sagen, wie und wo und ob wir Ihre Bauteile kontaktieren können.