

Ausschreibungsvorschlag für eine DURAFLON® (Fluorpolymer-) Nasslackbeschichtung

Vorbehandlung für Farbbeschichtung von Aluminiumprofilen und -blechen

Korrosivitätskategorie $\leq$ C3 maximal Industrieklima (chromfreie Vorbehandlung):

Stadt- und Industriatmosphäre mit mäßiger Luftverunreinigung

Korrosionseinwirkung: gering - mäßig

Mit der Anlage für die nasschemische Vorbehandlung muss eine einwandfreie, Cr(VI) freie Konversionsschicht nach DIN EN 12487 gemäß den Qualitätsrichtlinien der GSB International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen, GSB AL 631), Düsseldorf erzielt werden.

Korrosivitätskategorie $\geq$ C4 bei Gefahr einer auftretenden Filiformkorrosion:

Stadt- und Industriatmosphäre mit hoher Luftverunreinigung oder Bereiche mit hoher Streusalzbelastung (z.B. an Stadtautobahnen o.Ä.) bzw. Küstengebiete in Meeresnähe mit Chlorid Belastung

Korrosionswirkung: stark - sehr stark

Es ist eine chromfreie Voranodisation gemäß den Qualitätsrichtlinien der GSB International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen GSB AL 631), Düsseldorf auszuführen. Um die Zeitintervalle zwischen Voranodisation und Beschichtung und somit die Qualität der Vorbehandlung sicherzustellen, ist die Voranodisation und die Beschichtung im selben Werk auszuführen.

Fluorpolymer-Nasslackbeschichtung von Aluminiumprofilen und -blechen

Aus Gründen der Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit in Bezug auf die Unterhaltskosten des Gebäudes muss die werksseitige Oberflächenbeschichtung sämtlicher Metallbauteile der Fassade mit einer Fluorpolymer-Nasslackbeschichtung ohne Einsatz von Fremdbindemitteln mit höchster Qualität und Wetterbeständigkeit ausgeführt werden.

Der Bieter verpflichtet sich, für die Beschichtung nur ein GSB zugelassenes Beschichtungsmaterial der Qualitätsklasse „Florida 5“ (ehemals Premium) bzw. „Florida 10“ zu verwenden. Die entsprechenden Urkunden sind im Auftragsfall vorzulegen.

Richtqualität: industriell gefertigte Duraflon®-Beschichtung, System HD Wahl o.glw.

Bei der Oberflächenbehandlung von Verbundprofilen müssen die vom Systemhersteller für seine Profile zugelassenen Behandlungsbedingungen eingehalten werden. Eine zweifarbige Beschichtung hat an den Profil-Einzelschalen vor dem Verbund zu erfolgen. Es ist von einer Zweifarbigkeit auszugehen.

Aus Gründen des Umweltschutzes soll die Beschichtung der Aluminium-Systemprofile und der werksseitig zu beschichtenden Aluminiumfassadenbauteile nur in einer Beschichtungsanlage erfolgen, die über eine entsprechende Abluftreinigung verfügt, damit jegliche VOC-Emissionen vermieden werden. Der Beschichtungsbetrieb ist verpflichtet, diesen Nachweis zu erbringen.

Die Beschichtung hat nach den Qualitätsrichtlinien der GSB International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen, GSB AL 631), Düsseldorf in aktueller Fassung zu erfolgen. Der Bieter verpflichtet sich die Beschichtung in einem Beschichtungsbetrieb auszuführen, der über eine Beschichterlizenz „Premium“ der GSB International e.V. verfügt. Die entsprechenden Urkunden sind im Auftragsfall vorzulegen.

Farbton nach Wahl des Auftraggebers. Es können verschiedene Farben im Ein- oder Mehrschichtverfahren mit Metallic und/oder Eisenglimmereffekt zur Ausführung kommen.

Die gewünschten Metalleffekte und ggf. der Anteil der Eisenglimmer-Partikel müssen durch den Auftragnehmer nach Wunsch des Auftraggebers durch Bemusterungen ermittelt und eingestellt werden.

Die endgültigen Farbfestlegungen erfolgen durch den Auftraggeber im Zuge einer vom Auftragnehmer durchzuführenden Bemusterung mit Farbfreigabe.

Die Musternummer für die gewählte Duraflon® -Beschichtung lautet: XXXXXX

Schichtdicke: mind. 35 µm

Glanzgrad: Seidenglanz ca. 65 Punkte (± 15 P) oder
Seidenmatt ca. 30 Punkte (± 10 P) oder
Matt ca. 15 Punkte (± 10 P)
(Glanzmessung nach ISO 2813 mit 60° Messgeometrie)

Wir bitten zu beachten, dass unsere unentgeltliche Beratung fachmännisch und nach bestem Wissen erfolgt, wir jedoch keine Haftung für direkte oder Folgeschäden übernehmen können.