

Checkliste zur perfekten Beschichtung

Damit wir eine optimale Beschichtung auf Ihre Werkzeuge und Bauteile aufbringen können, müssen sie einige Voraussetzungen erfüllen. Diese Informationen sind wichtig:

Material:

- elektrisch leitender Werkstoff
- metallisch blank (erodiert, geschliffen, poliert)
- gestrahlte Flächen nicht mit Glasperlen bearbeitet
- Anlasstemperatur >450°C (niedriger angelassene Werkstücke bitte kennzeichnen)
- Werkstoff Nummer
- Stützhärte mindestens 52 HRc
- Verwendung vakuumtauglicher Lote (bis 660 °C, cadmiumfrei)

Werkzeugstatus:

- verwendete Schleif- und Poliermittel silikonfrei
- Schneidkanten gratfrei
- Stifte oder Schrauben entfernt
- Segmente demontiert
- Kühlkanäle müssen durchgängig sein
- keine verklebten oder verpressten Werkzeuge
- Gewindebohrungen und Werkzeugkanäle frei von Verunreinigungen und Kunststoffresten
- geschweißte Stellen lunkerfrei und spannungsarm gegläht

Oberflächenbeschaffenheit:

- frei von Oxidation (Flugrost) und Korrosion
- frei von Wärmebehandlungsrückständen
- frei von galvanischen Unterschichten
- frei von Brünier- oder Phosphatschichten
- frei von Schleif- oder Poliermittelresten
- bei erodierten oder plasmanitrierten Oberflächen Vermeidung der „weißen Zone“

Da eine Vorbehandlung nicht immer auf den Oberflächen sichtbar bleibt (z. B. silikonhaltige Polierpasten), ist es wichtig, dass Sie uns vor der Beschichtung über mögliche Probleme informieren. Das hilft, zeitaufwändige und ggf. kostenpflichtige Nacharbeiten zu vermeiden.

zusätzliche Informationen:

- Welche Teile des Werkzeugs müssen, welche dürfen nicht beschichtet werden?
- Welcher Bereich soll poliert werden? (auf dem Werkzeug markieren)
- gerne Skizze oder Zeichnung beifügen

Transport:

- Wir empfehlen im Sinne des Umweltschutzes die Verwendung von Mehrfachverpackungen mit ausreichender Polsterung für einen sicheren Transport
- Sie erhalten Ihre Werkzeuge in Ihrer mitgelieferten Verpackung zurück
- Hochglanzpolierte Flächen sollten für den Transport abgedeckt werden
- Insbesondere bei niedrigen Außentemperaturen können die Werkzeuge mit Korrosionsschutz behandelt werden, der in unserer Reinigung rückstandsfrei entfernt wird

Bei Fragen scheuen Sie sich bitte nicht, uns anzusprechen. Wir helfen Ihnen gern.

GPA Ges. für PlasmaApplikation mbH
Maybachstr. 37
51381 Leverkusen
Tel. 02171/70860
info@gpa-coatings.com