

TE 002 Deutsch

Technische Empfehlung – Beschichten von Aluminiumrädern mit Pulverlack

Zahlreiche Beschichter führen gelegentlich Aufträge durch, bei welchen gebrauchte Aluminiumräder aufgefrischt, sprich neu beschichtet werden. Es ist uns ein Anliegen unsere Kunden über mögliche Folgeschäden bei solchen Aufträgen zu informieren.

Aluminiumräder weisen bei ihrer Herstellung bis vor den Beschichtungsprozess eine Reserve des Ausdehnungskoeffizienten von ca. 5% auf. Bei jeder Erwärmung (Einbrennprozess) auf 180° C verliert ein Rad ca. 0.8 % dieser Reserve.

Grundsätzlich werden Aluminiumräder in einem 3-Schichtaufbau beschichtet.

- 1-Schicht = Grundierung
- 2-Schicht = Basecoat
- 3-Schicht = Clearcoat

Dies bedeutet, dass ein fabrikneues Aluminiumrad bereits 3 x einer Temperatur von 180° C ausgesetzt worden ist und demzufolge 2.4% der Reserve verloren hat. Gelangt ein Aluminiumrad in einen Bereich von nur noch 2 % Reserve an Ausdehnungskoeffizient, so kann dies fatale Folgen nach sich ziehen: **Bei einem Schlag kann das Rad brechen!**

Wenn Sie nun ein solches Aluminiumrad auffrischen, sprich neu beschichten, so wird diese Grenze deutlich unterschritten. In Ihrem eigenen Interesse sollten Sie Ihre Kunden von dieser Tatsache informieren und jeglichen Haftungsanspruch ablehnen.

Hinweis

Die Angaben in dieser Technischen Empfehlung über Eigenschaften und Anwendungen der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen an. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Diese Technische Empfehlung wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit der vorliegenden Dokumentation.

TE 002 Français

Recommandations techniques – Revêtement de roues en aluminium avec peinture en poudre

De nombreux laqueurs exécutent parfois des contrats où des roues en aluminium usagées sont rafraîchies, c'est à dire reçoivent un nouveau revêtement. Il nous tient à coeur de prévenir nos clients des éventuels futurs problèmes liés à de tels contrats.

Les roues en aluminium présentent à leur fabrication jusqu'au processus de revêtement une réserve de dilatation d'un coefficient d'env. 5 %. A chaque chauffage (cuisson) à 180° C la roue perd env. 0.8 % de cette réserve.

Fondamentalement les roues en aluminium sont revêtues en 3 phases.

- 1ère couche = couche de fond
- 2ème couche = couche de base
- 3ème couche = top coat transparente

Ceci signifie qu'une roue en aluminium neuve a déjà été exposée 3 fois à une température de 180° C et suite à cela a perdu 2.4 % de la réserve. Si une roue en aluminium atteint la zone des 2 % de coefficient de réserve de dilatation, cela peut avoir des conséquences fatales: **D'un seul coup la roue peut casser!**

Si vous rafraichissez une telle roue en aluminium, c'est à dire faites un nouveau revêtement, cette limite est nettement dépassée. Pour votre propre intérêt vous devriez informer vos clients de ce fait et refuser toute responsabilité.

Remarques

Les données relatives aux recommandations techniques, aux caractéristiques et à l'application des produits sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques. Etant donné la diversité des applications possibles, il nous est impossible de présenter toutes les particularités du produit. En cas de doute, nos techniciens sont à votre disposition pour tout renseignement. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables.

Ces recommandations techniques sont révisées périodiquement. En cas de doute, notre service des ventes peut confirmer la validité de cette documentation.

TE 002 English

Technical recommendations – coating of aluminum wheels with powder coating

Numerous coaters perform occasional jobs in refreshing used aluminium wheels, speak recoating. It is important to us to inform our customers about the possible harmful effects of these jobs.

Aluminium wheels show in their production up before the coating process, a reserve of expansion coefficient of about 5 %. By each heating (baking) on 180° C the wheel loses about 0.8 % of this reserve.

Basically, aluminium wheels are coated in a 3 phases process:

1st layer = primer

2nd layer = base coat

3rd layer = top coat

This means that a brand-new aluminium wheel was already exposed 3 x to a temperature of 180° C and therefore has lost 2.4 % of the reserve. If an aluminum wheel gets into the area of only 2 % reserve of expansion coefficient this can have fatal consequences: **The wheel can break easily when hit by any reason!**

For instance if you are refreshing, speak recoating such an aluminum wheel so will this limit significantly fall below. In your own interest you should inform your customers about that fact and reject any liability claims.

Note

The information on this technical data sheet about the properties and application of the product in question are made on hand of our knowledge, development and practical experience. Because of the multiple possible application, it is impossible for us to present them all in detail. Our technical consultants are at your disposal for any question you might have. Furthermore, our general sales and delivery conditions apply.

This technical data sheet is revised periodically. If necessary, our sales department will confirm the validity of this document.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG, Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05
www.kabe-farben.ch, Baufarben – Putze – Fassadendämmung – Industrielacke – Pulverlacke

KABE Pulverlack Deutschland GmbH, Sofienstrasse 36, D-76676 Graben-Neudorf
Tel. +49 (0) 7255 99 161, Fax +49 (0) 7255 99 163, info@kabe-pulverlack.de, www.kabe-pulverlack.de