

inoxSPECTRAL®-Verfahren

Lohnbearbeitung

Allgemeine Informationen

Maximale Badgröße: 6.000 x 2.000 x 1.200 mm (LxBxT)

Die beim Färben nach dem inoxSPECTRAL® Verfahren erforderlichen Kontaktierungen verursachen kleine Kontaktstellen, die im Vergleich zur Gesamtoberfläche etwas matter bzw. ungefärbt sind. Diese Kontaktstellen befinden sich bei Blechen in einer Randzone von ca. 20 – 25 mm an einer Längsseite, an der das Blech eingespannt wird. Bitte beachten Sie dies bei der Festlegung Ihres Gebrauchsformats bzw. beim Zuschneiden.

Bauteile und Werkstücke müssen so konstruiert sein, dass diese beim Tauch- und Bearbeitungsvorgang in unseren Galvanikbädern standhalten.

Für Oberflächenfehler, die nach der Bearbeitung sichtbar werden und Ihre Ursache im Werkstoff oder in der Vorbearbeitung haben, kann keine Gewähr übernommen werden.

Die zu färbenden Bleche, Kleinteile, Werkstücke oder Bauteile sollten aus einer Charge sein. Bauteile, die aus mehreren Komponenten bestehen, werden prozessbedingt mehrere Farben aufweisen. Bei Bauteilen, die aus mehreren Chargen gefertigt sind, kann eine Gleichmäßigkeit der Färbung ebenfalls nicht gewährleistet werden.

Schweißstellen werden prozess- und werkstoffbedingt ein anderes Färbeergebnis aufweisen, als das restliche Bauteil oder Werkstück.

Bleche, Bauteile, Werkstücke oder Kleinteile sind sortenrein anzuliefern und es dürfen keine Befestigungselemente o.ä. aus Fremdstoffen (z.B. Buntmetalle, Alu, auch nicht rückseitig) vorhanden sein, da diese den Färbeprozess stören und zu einem unzulänglichen Färbeergebnis führen.

INOX-COLOR gewährleistet eine sachgerechte Ausführung des Färbens, kann aber keine Gewähr für auftretende Farbunterschiede übernehmen, die interferenz- und herstellungsbedingt sind oder Ihre Ursache in der Inhomogenität des Vormaterials (Legierungsverteilung und Gefügebildung) haben.