

DAMIT
**QUALITÄT
KEIN ZUFALL**
— IST —

Die QIB ist Generallizenznehmer des
Qualitätszeichens QUALISTEELCOAT
in Deutschland



Vorschriften zur Erlangung der Qualitätszeichen

für die industrielle Beschichtung durch die
kathodische Tauchlackierung,
chemisch abscheidende Tauchlackierung,
Pulverbeschichtung und Flüssigbeschichtung



Inhalt

A	<u>Allgemeine Qualitätsbestimmungen zur Erlangung der Qualitätszeichen für die industrielle Beschichtung durch die kathodische Tauchlackierung, chemisch abscheidende Tauchlackierung, Pulverbeschichtung und Flüssigbeschichtung</u>	
A.1	Allgemeine Angaben	S.9
A.1.1	Geltungsbereich	S.9
A.1.2	Mitgeltende Vorschriften und Normen	S.9
A.1.3	Begriffe und Definitionen	S.9
A.1.4	QIB-Beanspruchungsgruppen	S.10
A.1.5	QIB KTL-, chemisch abscheidende Tauchlackier- und Pulverbeschichtungssysteme	S.12
A.1.6	QIB Flüssigbeschichtungssystem	S.12
A.1.7	Vorbehandlung	S.13
A.1.7.1	Erreichbare Beanspruchungsgruppen durch chemische Vorbehandlung	S.13
A.1.7.2	Mechanische Vorbehandlung für Pulverbeschichtung	S.14
A.1.7.3	Mechanische Vorbehandlung für Flüssigbeschichtung	S.14
A.1.7.4	Kombinierte Vorbehandlung	S.14
A.1.8	QIB-Prüfbleche (KTL / chemisch abscheidende Tauchlackierung / Pulverbeschichtung)	S.14
A.1.9	QIB-Prüfbleche (Flüssigbeschichtung)	S.15
A.2	Allgemeine Arbeitsvorschriften für den Beschichtungsbetrieb	S.16
A.2.1	Auftragsprüfung	S.16
A.2.2	Wareneingangskontrolle	S.16
A.2.2.1	Bauteile	S.16
A.2.2.2	Beschichtungsmaterial	S.17
A.2.3	Lagerung der zu behandelnden Teile	S.17
A.2.4	Lagerung der Beschichtungsstoffe und Vorbehandlungschemie	S.17
A.2.5	Lagerung vorbehandelter Teile	S.17
A.2.6	Anlagen, Einrichtungen und Prüfgeräte	S.18
A.2.7	Kontrolle der Vorbehandlung (mechanisch und/oder chemisch)	S.18
A.2.7.1	Mechanische Vorbehandlung	S.18
A.2.7.2	Labor und Prüfausstattung für den mechanischen Vorbehandlungsprozess	S.19
A.2.7.3	Chemische Vorbehandlung	S.19
A.2.7.4	Labor und Prüfausstattung für den chemischen Vorbehandlungsprozess	S.20
A.2.8	Trocknung der vorbehandelten Teile	S.21
A.2.9	Aushärtung des Beschichtungssystems	S.21
A.2.9.1	Thermisch vernetzende Systeme (Einbrennvorgang)	S.21
A.2.9.2	Lufttrocknende Systeme	S.21
A.2.10	Lagerung von beschichtetem Material	S.21
A.2.11	Fertigteil- und Eigenkontrolle	S.21
A.2.12	Prüfplatz	S.22
A.3	Lizenz der Beschichter	S.22
A.3.1	Erteilung einer Lizenz (Qualitätszeichen)	S.22
A.3.1.1	Beantragung einer QIB-Lizenz	S.22
A.3.1.2	Erstprüfung	S.22
A.3.1.2.1	Auftragsprüfung	S.22
A.3.1.2.2	Wareneingangskontrolle	S.22
A.3.1.2.3	Lagerung der zu behandelnden Teile	S.23
A.3.1.2.4	Lagerung der Beschichtungsstoffe und Vorbehandlungschemie	S.23

Inhalt

A.3.1.2.5	Lagerung vorbehandelter Teile	S.23
A.3.1.2.6	Kontrolle von Anlagen und Einrichtungen und Prüfgeräten	S.23
A.3.1.2.7	Kontrolle der Laboreinrichtungen	S.23
A.3.1.2.8	Kontrolle der Vorbehandlung (mech. und/oder chem.)	S.23
A.3.1.2.9	Kontrolle der Fertigprodukte	S.23
A.3.1.2.10	Kontrolle der QIB-Prüfbleche	S.24
A.3.1.2.11	Überwachung Dokumentation	S.24
A.3.1.2.12	Schulung	S.24
A.3.1.2.13	Kontrolle des QIB-Beschichtungssystems	S.24
A.3.1.3	Bewertung und Lizenzvergabe	S.26
A.3.1.4	Überwachung der Lizenznehmer (Beschichter)	S.26
A.3.1.5	Änderung des Beschichtungsprozesses	S.26
A.3.1.6	Änderung der Firmierung	S.27
A.3.1.7	Haftungsausschluss	S.27
B	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die Kathodische Tauchlackierung</u>	
B.1	Prozesskontrolle des KTL-Beschichtungsbetriebes	S.29
B.1.1	Beschichtbarkeit	S.29
B.1.2	Vorbehandlung	S.29
B.1.3	Betriebsinterne Kontrolle des KTL-Bades	S.29
B.1.4	Prozessvalidierung durch den Lieferanten	S.29
B.1.5	Kontrolle der Fertigprodukte	S.30
B.1.6	Eigenkontrollmaßnahmen der KTL-Beschichtung	S.30
B.2	Kennzeichnung	S.31
C	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die chemisch abscheidende Tauchlackierung</u>	
C.1	Prozesskontrolle des Tauchlackierbetriebes	S.33
C.1.1	Beschichtbarkeit	S.33
C.1.2	Vorbehandlung	S.33
C.1.3	Betriebsinterne Kontrolle des Beschichtungsbad und Spülen	S.33
C.1.4	Prozessvalidierung durch den Lieferanten	S.34
C.1.5	Kontrolle der Fertigprodukte	S.34
C.1.6	Eigenkontrollmaßnahmen der Beschichtung	S.35
C.2	Kennzeichnung	S.35
D	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die Pulverbeschichtung</u>	
D.1	Prozesskontrolle des Pulverbeschichtungsbetriebes	S.37
D.1.1	Beschichtbarkeit	S.37
D.1.2	Vorbehandlung	S.37
D.1.3	Kontrolle der Fertigprodukte	S.37
D.1.4	Eigenkontrolle	S.38
D.2	Kennzeichnung	S.38

Inhalt

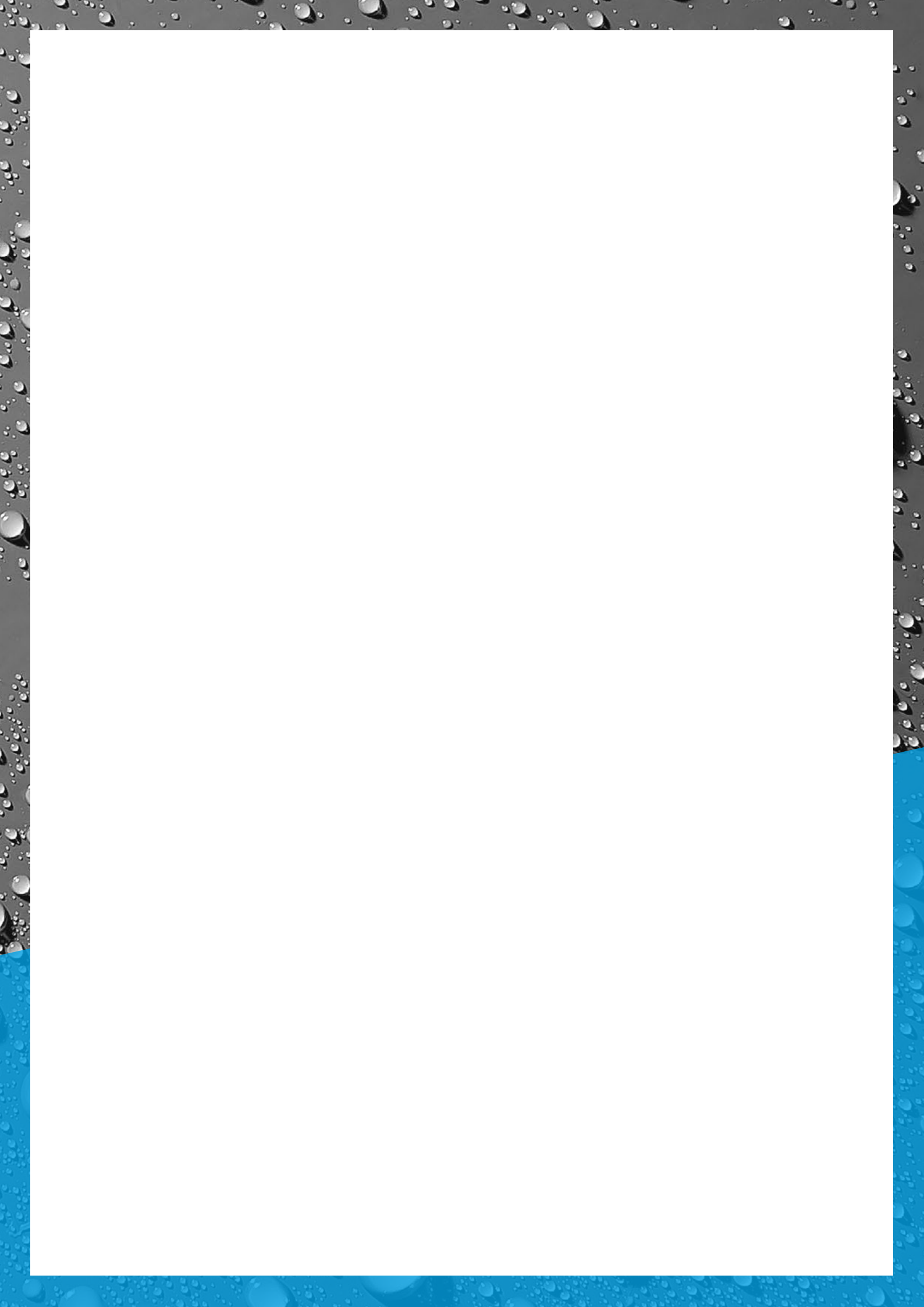
E	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die kathodische Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung</u>	
E.1	Prozesskontrolle des Betriebs für die kathodische Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung	S.41
E.1.1	Beschichtbarkeit	S.41
E.1.2	Lagerung von KTL-Bauteilen bei nachfolgender Überbeschichtung	S.41
E.1.3	Vorbehandlung	S.41
E.1.4	Fehlstellen	S.41
E.1.5	UV-Transmissionsstabilität des Decklackes	S.41
E.1.6	Thermische Aushärtung	S.42
E.1.7	Kontrolle der Fertigprodukte	S.42
E.1.8	Eigenkontrolle	S.42
E.2	Kennzeichnung	S.43
F	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die chemisch abscheidende Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung</u>	
F.1	Prozesskontrolle des Betriebs für die chemisch abscheidende Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung	S.45
F.1.1	Beschichtbarkeit	S.45
F.1.2	Lagerung von tauchlackierten Bauteilen bei nachfolgender Überbeschichtung	S.45
F.1.3	Vorbehandlung	S.45
F.1.4	Fehlstellen	S.45
F.1.5	UV-Transmissionsstabilität des Decklackes	S.45
F.1.6	Thermische Aushärtung	S.46
F.1.7	Kontrolle der Fertigprodukte	S.46
F.1.8	Eigenkontrolle	S.47
F.2	Kennzeichnung	S.47
G	<u>Besondere Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung durch die Flüssigbeschichtung</u>	
G.1	Prozesskontrolle des Flüssigbeschichtungsbetriebes	S.49
G.1.1	Beschichtbarkeit	S.49
G.1.2	Anlagen, Einrichtungen und Ausrüstung	S.49
G.1.3	Beschichtungsmaterial	S.49
G.1.4	Arbeitsanweisungen	S.49
G.1.5	Reparaturprozess	S.49
G.1.6	Vorbehandlung	S.49
G.1.7	Umgebungsbedingungen und Prozesszeiten	S.49
G.1.8	Kontrolle der Fertigprodukte	S.50
G.1.9	Eigenkontrolle	S.50
G.2	Kennzeichnung	S.51

Inhalt

H	<u>Spezielle Qualitätsbestimmungen zur Erlangung des Qualitätszeichens für die industrielle Beschichtung von Schienenfahrzeugen durch die Flüssigbeschichtung</u>	
H.1	Zusätzliche Anforderungen Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie	S.53
H.1.1	Beschichtungsmaterial	S.53
H.1.2	Lagerung vorbehandelter Teile	S.53
H.1.3	Vorbehandlung von GFK Bauteilen	S.53
H.1.4	Kontrolle der Fertigprodukte	S.55
H.1.5	Eigenkontrolle	S.55
H.1.6	Laborkontrolle	S.56
H.2	Kennzeichnung	S.56
I	<u>Anforderungen und Prüfmethoden</u>	
I.1	Beschichtbarkeit der Teile	S.59
I.2	Bestimmung der Korngrößenverteilung	S.59
I.3	Salzgehalt des Strahlmittels	S.59
I.4	Fettfreiheit des Strahlmittels (Wasserperlttest)	S.59
I.5	Fettfreiheit der Oberfläche nach dem Strahlen	S.60
I.6	Prüfung des Oberflächenvorbereitungsgrads (Oberflächenreinheit) nach dem Strahlen	S.60
I.6.1	Bestimmung der Oberflächenrauheit	S.60
I.6.2	Prüfung der Oberflächenreinheit nach dem Strahlen	S.61
I.7	Bestimmung der Leitfähigkeit von Tropfwasser	S.61
I.8	Bewertung der Konversionsschicht	S.61
I.9	Prüfung der Voranodisation (Farbtropfentest)	S.62
I.10	Bestimmung des Beizabtrages (Aluminium)	S.62
I.11	Bestimmung der Entfettungswirkung	S.62
I.12	Visuelle Beurteilung der beschichteten Oberfläche	S.63
I.12.1	Visuelle Beurteilung	S.63
I.12.2	Glanzgradmessung	S.63
I.12.3	Schichtdickenmessung gemäß DIN EN ISO 2808; ISO 19840	S.63
I.12.4	Bestimmung des Farbtons	S.64
I.13	Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	S.65
I.14	Kreuzschnittprüfung DIN EN ISO 16276-2	S.65
I.15	Abreißversuch DIN EN ISO 4624	S.65
I.16	Tiefungsprüfung DIN EN ISO 1520	S.66
I.17	Zylindrischer Dornbiegeversuch DIN EN ISO 1519	S.66
I.18	Kugelschlagprüfung ASTM D 2794, DIN EN ISO 6272-1, -2	S.66
I.19	Machu-Test	S.67
I.20	L-Blech Prüfung	S.68
I.21	Vernetzungsgradprüfung mit MIBK	S.68
I.22	Kochtest zur Überprüfung der Vorbehandlung	S.69
I.23	Neutrale Salzsprühnebelprüfung DIN EN ISO 9227	S.69
I.24	Essigsaurer Salzsprühnebelprüfung DIN EN ISO 9227	S.70
I.25	Zyklische Korrosionsprüfung DIN EN ISO 11997-1	S.71
I.26	Kondenswasserkonstantklima DIN EN ISO 6270-2	S.72
I.27	Kondenswasserkonstantklima DIN EN ISO 6270-2	S.72
I.28	Filiformkorrosionsprüfung DIN EN ISO 4623-2	S.73

Inhalt

J	<u>Zulassung der Beschichtungssysteme</u>	
J.1	Zulassung von Pulverbeschichtungen auf dem Grundmaterial Stahl	S.75
J.2	Zulassungen von Pulverbeschichtungen auf dem Grundmaterial Aluminium	S.75
J.3	Zulassungen von Flüssigbeschichtungen gemäß DBS 918300	S.75
K	<u>Zusammenfassung der Vorschriften über die Maßnahmen der Eigenkontrolle im Beschichtungsbetrieb</u>	
K.1	Eingangskontrolle	S.77
K.2	Mechanische Vorbehandlung und Beschichtungsprozess	S.77
K.3	Chemische Vorbehandlung und Beschichtungsprozess	S.78
K.4	Prüfung an Fertigteilen (KTL- / chemisch abscheidender Tauchlackierung / Pulver- und Flüssigbeschichtung)	S.78
K.5	Prüfung an Fertigteilen (Schienenfahrzeugindustrie)	S.79
K.6	Prüfung an Probeblechen KTL-Beschichtung / chemisch abscheidender Tauchlackierung	S.79
K.7	Prüfung an Probeblechen Pulverbeschichtung	S.80
K.8	Prüfung an Probeblechen KTL-Beschichtung / chemisch abscheidender Tauchlackierung + Pulverbeschichtung	S.80
K.9	Prüfung an Probeblechen Flüssigbeschichtung	S.80
L	<u>Anlagen</u>	
L.1	Anforderungen an das Grundmaterial	S.83
L.1.1	Hinweise für den Auftraggeber	S.83
L.1.2	Aluminium	S.83
L.1.3	Gussteile	S.83
L.1.4	Feuerverzinkte Teile	S.83
L.1.5	Anodisierte (eloxierte) Teile	S.84
L.1.6	Edelstahl Rostfrei (verchromte Teile)	S.84
L.1.7	Stahl	S.84
L.1.8	Beschichtete, ausgebesserte oder mit Zinkspray behandelte Teile	S.84
L.1.9	Zunderschichten und laserbedingte Verwerfungen von Kanten	S.84
L.1.10	Korrosion	S.84
L.1.11	Kleberückstände, Silikone und aufgebrauchte Beschriftungen	S.85
L.1.12	Fette und Öle	S.85
L.1.13	Kreide und Farbe	S.85
L.1.14	Beschichtung verschiedener Materialkombinationen	S.85
L.1.15	Schweißnähte	S.85





**Allgemeine
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung der
Qualitätszeichen für die
industrielle Beschichtung
durch die kathodische
Tauchlackierung, chemisch
abscheidende Tauchlackierung,
Pulverbeschichtung und
Flüssigbeschichtung**



1. Allgemeine Angaben

A.1.1 Geltungsbereich

Diese Qualitätsbestimmungen gelten für die industrielle Beschichtung durch die kathodische Tauchlackierung, chemisch abscheidende Tauchlackierung, Pulverbeschichtung und Flüssigbeschichtung. Insbesondere wurde ein Qualitätszeichen für die Flüssigbeschichtung für die Schienenfahrzeugindustrie geschaffen. Das entsprechende Qualitätszeichen kann jeweils einzeln oder in Kombination erworben werden.

Die nachstehend aufgeführten Vorschriften beschreiben die Mindestanforderungen an die Mitgliedsfirmen (Beschichter) sowie deren organisch beschichteten Endprodukte.

Diese Vorschriften stellen die Basis zur Erteilung des Qualitätszeichens dar. Dazu müssen alle Anforderungen erfüllt sein. Die hier genannten Vorschriften gelten nur für die Stückbeschichtung, nicht aber für die Bandbeschichtung.

A.1.2 Mitgeltende Vorschriften und Normen

Diese allgemeinen und besonderen Qualitätsbestimmungen gelten in Verbindung mit den einschlägigen Gesetzen, Verordnungen und Normen.

A.1.3 Begriffe und Definitionen

Grundmaterial:

Die Grundmaterialien sind Stahl, kontinuierlich schmelztauchveredelter Stahl (Bandverzinkung), diskontinuierlich feuerverzinkter Stahl (Stückverzinkung), Aluminium und glasfaserverstärkter Kunststoff.

Beschichtungsstoff:

Organische Beschichtungsstoffe, die mittels kathodischer Tauchlackierung, chemisch abscheidender Tauchlackierung, Pulverbeschichtung oder Flüssigbeschichtung aufgetragen werden.

Beschichtungssystem:

Der vollständige Schichtaufbau der organischen Schichten auf dem Grundmaterial einschließlich der mechanischen und/oder chemischen Vorbehandlung wird als Beschichtungssystem definiert.

Korrosivitätskategorie:

Die Klassifizierung der hauptsächlichlichen Umgebungen, denen Stahlkonstruktionen ausgesetzt sind, ist detailliert in DIN EN ISO 12944-2; DIN 55633-1 und DIN 55634-1 dargelegt. Diese Umgebungen werden unterteilt in C1 (unbedeutende Korrosivität) bis CX (extreme Korrosivität). Weitere Einzelheiten finden Sie in Kapitel A.1.4 dieser Spezifikation.

Erwartete Lebensdauer (Schutzdauer):

Der in der ISO 12944 Teil 1 festgelegte Zeitraum bis zur ersten Wartung durch erneutes Auftragen der Beschichtung. Die Schutzdauer „high“ (15 bis 25 Jahre) wird der Definition der QIB-Beanspruchungsgruppen im Regelfall zu Grunde gelegt.

QIB-Beanspruchungsgruppen:

Die QIB-Beanspruchungsgruppen I - V gelten für alle Grundmaterialien. Sie werden für die Grundmaterialien Stahl und verzinkter Stahl anhand der Laborprüfungen für die jeweilige Korrosivitätskategorie und Schutzdauer gemäß der DIN 55633-1 und analog der DIN EN ISO 12944-6 bestimmt, wobei die Prüf-anforderungen der QIB teilweise enger gefasst sind. Für die Beanspruchungsgruppen I - V werden somit die Korrosivitätskategorien (C1 - C5) in Verbindung mit der erwarteten Lebensdauer high (H) festgesetzt.

Eine Ausnahme bildet die Beanspruchungsgruppe VI. Hier wird die Schutzdauer very high (VH) der Korrosivitätskategorie C5 analog DIN EN ISO 12944-6 festgesetzt.

Eine weitere Ausnahme bilden die Grundmaterialien Edelstahl und Aluminium. Hier werden eigenständige Anforderungen für die Beanspruchungsgruppen I-VI festgelegt. Nähere Erläuterungen sind in Kapitel A.1.4.

Feuerverzinkter Stahl:

Die in der ISO 1461 vorgeschriebenen Anforderungen sowie weitere bestimmende Anforderungen, falls zutreffend, z.B. DAST Richtlinie 022 sind einzuhalten.

Lizenznehmer:

Ein Beschichter, der befugt ist, ein oder mehrere QIB-Qualitätszeichen basierend auf dieser Qualitätsbestimmung zu verwenden.

Lizenz:

Das oder die QIB-Qualitätszeichen, das/die an Beschichter vergeben wird/werden, die die Anforderungen der aktuellen Spezifikation erfüllen.

Oberflächenvorbereitung:

Unter Oberflächenvorbereitung versteht man das Vorbereiten des Untergrundes vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen, wie z.B. das Entfernen von Rost und Mängeln an Schweißnähten oder Kanten bzw. anderen Bereichen des Grundmaterials vor dem Beschichten.

Vorbehandlungsprozess:

Der Vorbehandlungsprozess ist die Vorbereitung des Grundmaterials vor dem Beschichten, entweder mittels eines chemischen oder mechanischen Verfahrens oder einer Kombination aus beiden.

Prüfstelle und -labor:

Eine unabhängige Prüfstelle und Labor, die/das durch die QIB zugelassen wird, um die für die QIB-Qualitätszeichen erforderlichen Prüfungen beim Beschichter vorzunehmen. Das Labor muss gemäß DIN EN ISO/IEC 17025 „Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien“, die Prüfstelle muss gemäß DIN EN ISO/IEC 17065 Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren“, akkreditiert und von der QIB anerkannt sein.

A.1.4. QIB-Beanspruchungsgruppen

Im Gegensatz zu anderen Qualitäts-/Gütezeichen ist es möglich, unterschiedliche Mindestanforderungen an die Vorbehandlung der zu beschichtenden Teile zu vereinbaren. Aus diesem Grund wurden insgesamt sechs Beanspruchungsgruppen geschaffen, die nachfolgend beschrieben werden:

Beanspruchungsgruppe I: Die Teile werden nur im Innenbereich ohne eine feuchte oder korrosive Beanspruchung verwendet, z. B. beheizte Gebäude.

Beanspruchungsgruppe II: Die Teile werden vereinzelt bzw. kurzfristig Temperatur- oder Feuchtebeanspruchungen ausgesetzt. Meist aber befinden sich derartig vorbehandelte Teile im Innenbereich.

Beanspruchungsgruppe III: Die Teile verfügen über eine Konversionsschicht, die es erlaubt, sie längere Zeit unter leichten korrosiven und feuchtebelastenden Beanspruchungen zu belassen.

Beanspruchungsgruppe IV: Aufgrund der hohen Anforderungen an die aufgetragenen Konversionsschichten ist es möglich, derartige Teile sowohl den üblichen Korrosionsbeanspruchungen als auch den Feuchtebeanspruchungen über die gesamte Nutzungsdauer hinweg auszusetzen. Eine Ausnahme bilden dabei die speziellen Korrosionsbeanspruchungen wie z.B. Filiformkorrosionsbeständigkeit u.ä. Sie erfordern sowohl bei Stahl als auch bei Aluminium zusätzliche Vorbehandlungs- und Schutzmaßnahmen.

Beanspruchungsgruppe V: Die Stahl- oder Aluminiumteile werden aufgrund der sehr hohen Anforderungen für industrielle und Küsten- sowie Offshore-Bereiche mit einer Schutzdauer von mehr als 15 Jahren mit meist mehrschichtigen Beschichtungssystemen versehen. Bei Aluminium ist dies nur mit einer Voranodisation oder 2 Schichtaufbau möglich.

Beanspruchungsgruppe VI: Die Stahl- oder Aluminiumteile werden aufgrund der sehr hohen Anforderungen für industrielle und Küsten- sowie Offshore-Bereiche mit einer Schutzdauer von mehr als 25 Jahren mit meist mehrschichtigen Beschichtungssystemen versehen. Bei Aluminium ist dies nur mit einer Voranodisation möglich.

Eine Gegenüberstellung der QIB-Beanspruchungsgruppen mit den Korrosivitätskategorien der DIN 55633-1 „Beschichtungssysteme – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Pulverbeschichtungssysteme – Teil 1: Bewertung der Pulverbeschichtungssysteme und Ausführung“ und DIN EN ISO 12944-6 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme“ und der hierin geforderten Prüfzeiten der neutralen Salzsprühnebelprüfung gibt die nachfolgende Tabelle wieder:

Beanspruchungsgruppe nach QIB	Prüfdauer gem. QIB-Beanspruchungsgruppe (h)	Prüfdauer gem. DIN 55633-1; analog DIN EN ISO 12944-6 (h)	Kurzbezeichnung Korrosivitätskategorie und Schutzdauer gem. DIN EN ISO 55633-1; analog 12944-6
I	-	-	C2 (high)
II	264	240	C3 (medium) C4 (low)
III	504	480	C2 (very high) C3 (high) C4 (medium) C5 (low)
IV	1.008	720	C3 (very high) C4 (high) C5 (medium)
V	1.512	1.440	C4 (very high) C5 (high)
VI *	2.208	-	C5 (very high)

* nur für Beschichtungen auf verzinktem Grundmaterial mit einer KTL-Grundierung bzw. bei Aluminium mit Voranodisation

Die hier aufgeführten Qualitätsvorschriften dienen dazu, eine prozesssichere gleichmäßig hohe, auf den Anwendungsfall festgelegte Beschichtungsqualität zu formulieren. Abweichungen von den Vorschriften können das Ergebnis der Beschichtungsqualität beeinträchtigen und unterliegen nicht den hier formulierten Anforderungen. Änderungen in den Vorschriften werden satzungsgemäß vorgenommen.

Die zur Beschichtung vorgesehenen Metalle und deren Legierungen müssen für die in diesen Vorschriften genannten Beschichtungsverfahren geeignet sein. Es dürfen weder Korrosionserscheinungen noch andere, die Beschichtung beeinträchtigende Beläge oder Überzüge vorhanden sein. Dazu zählen silikonhaltige Schmiermittel, z. B. Lagerschutzöle oder zur Lagerung dienende aufgebrauchte chemische Konversionsschichten (z. B. Chromat, Zinkphosphat- oder No Rinse-Produkte). Weitere Hinweise zur Beschaffenheit des Grundmaterials sind in Kapitel L.1 aufgeführt.

Anwendungsspezifische Prüfungen wie z.B. Beständigkeit gegen Säuren, Laugen, Öle, Lösemittel, Benzin usw. bedürfen einer zusätzlichen Vereinbarung zwischen Mitgliedsfirma und Auftraggeber.

Der Mitgliedsbetrieb ist verpflichtet, entsprechend den festgelegten Mindestanforderungen eine prozess-

sichere Produktion zu betreiben und nur solche Verfahren und Beschichtungsstoffe einzusetzen, die von der Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung gemäß Kapitel J freigegeben sind. Andere Verfahren oder Produkte können nur verwendet werden, wenn sie der Kunde ausdrücklich in seinem Auftrag vorschreibt.

Die damit behandelten Produkte können aber nicht mit dem Qualitätszeichen versehen werden.

A.1.5 QIB KTL-, chemisch abscheidende Tauchlackier- und Pulverbeschichtungssysteme

Die Spezifikationen und Empfehlungen der DIN EN ISO 12944-5 gelten nicht für KTL-, chemisch abscheidende Tauchlackier- und Pulver-Beschichtungssysteme, sondern ausschließlich für lufttrocknende Flüssigbeschichtungssysteme. Regelungen für KTL- und Pulverbeschichtungssysteme finden sich in der DIN 55633 und DIN 55634. Um diese Regelungen zusammenzuführen, entwickelte die QIB die folgende Tabelle als Basis für die Lizenzerteilung der Beschichtungsbetriebe mit KTL-, chemisch abscheidenden Tauchlackier- und/oder Pulverbeschichtungsprozessen. Die Tabelle enthält Angaben zur möglichen erreichbaren Beanspruchungsgruppe (auch abhängig von der jeweils eingesetzten Vorbehandlung) durch den Lizenznehmer, für die das System zugelassen werden kann. Die Beschichter können auch für niedrigere QIB-Beanspruchungsgruppen zugelassen werden, jedoch nicht für höhere als die in der Tabelle aufgeführten, auch wenn dies gemäß den Ergebnissen aus den Labortests theoretisch möglich wäre.

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die erreichbaren Beanspruchungsgruppen auf dem jeweiligen Grundmaterial durch den Beschichter.

Grundmaterial	Schichtaufbau Pulverbeschichtung	I	II	III	IV	V	VI
Aluminium	1						
	2						
Aluminium mit Voranodisation	1						
Stahl	1						
	2						
Edelstahl	1						
	2						
Kontinuierlich schmelztauchveredelter Stahl (Bandverzinkt)	1						
	2						
Feuerverzinkter Stahl (Stückverzinkt)	1						
	2						
Spritzverzinkter Stahl	1						
	2						
Aluminium, Stahl und verzinkter Stahl mit KTL-Lackierung	0						
Stahl mit chemisch abscheidender Tauchlackierung	0						
Aluminium mit KTL- Lackierung	1						
	2						
Stahl mit KTL-Lackierung oder chemisch abscheidender Tauchlackierung	1						
	2						
Verzinkter Stahl (stück- oder bandverzinkt) mit KTL-Lackierung	1						
	2						

A.1.6 QIB Flüssigbeschichtungssysteme

Bei Flüssigbeschichtungssystemen werden die Schichtaufbauten der DIN EN ISO 12944-5, DIN 55634 und DBS 918300 zu Grunde gelegt. Grundsätzlich ist auf allen Grundmaterialien die Beanspruchungsgruppe VI möglich. Eine Ausnahme stellt das Qualitätszeichen Flüssigbeschichtung für die Schienen-

fahrzeugindustrie dar. Hier gelten spezielle Anforderungen an die Korrosionsprüfungen und es findet eine Einteilung in Innen- und Außenanwendung statt.

A.1.7 Vorbehandlung

Der Beschichter verfügt entweder über eine mechanische Vorbehandlung (z.B. Strahlkabine) oder ein chemisches Vorbehandlungsverfahren für den Vorbehandlungsprozess. Auch eine Kombination aus beidem ist möglich.

Genauere Informationen über Oberflächenarten und die mechanische Oberflächenvorbereitung können der DIN EN ISO 12944-4 entnommen werden. Einige Substrate erfordern jedoch eine zusätzliche Behandlung.

Das Grundmaterial kann durch Öl und Fett, Kennzeichnungen mit Kreide oder Lack, Aufklebern oder anderem, wie Schmutz, Oxidierung oder Salze auf der Oberfläche verunreinigt sein. Vor dem Vorbehandlungsprozess und dem Auftragen eines Beschichtungssystems müssen derartige Oberflächenverunreinigungen mit geeigneten Mitteln entfernt werden.

Zweck des Vorbehandlungsprozesses ist die Vorbereitung des Substrats für den Auftrag eines Beschichtungssystems. Jede Oberflächenbehandlung muss im Betrieb (unter einem Dach) erfolgen. Bei Aluminium ist die Voranodisation ein zulässiges Vorbehandlungsverfahren. Eine externe Voranodisation ist zulässig, allerdings muss gewährleistet sein, dass die Teile innerhalb von 72 h nach der Voranodisation beschichtet werden.

Falls Stahl mit Laser geschnitten wird, oxidiert die Schnittkante, es sei denn während des Schneidens wird Stickstoffgas oder ähnliches verwendet. Dieses Oxid muss dann entweder mechanisch durch Bürsten, Strahlen oder eine andere geeignete Methode, oder durch Beizen mit einer Säure entfernt werden. Bei verschiedenen Metallkombinationen müssen diese vorab getestet werden.

A.1.7.1 Erreichbare Beanspruchungsgruppen durch chemische Vorbehandlung

Die durch die chemische Vorbehandlung maximal erreichbaren Beanspruchungsgruppen sind nachfolgend aufgeführt:

- Vorbehandlung durch Entfetten oder gleichwertige Verfahren: Beanspruchungsgruppe I
- VHB durch Beizentfettung: Beanspruchungsgruppe III – bei Stahl, bei nachfolgender chemisch abscheidender Tauchlackierung
- Vorbehandlung durch Eisenphosphatierung oder gleichwertige Verfahren: Beanspruchungsgruppe II
- Vorbehandlung durch schichtbildende Verfahren oder gleichwertige Verfahren
Beanspruchungsgruppe: III - V
 - Zinkphosphatierung
 - Gleichwertiges chromatfreies Vorbehandlungsverfahren
- Vorbehandlung durch Voranodisation: Beanspruchungsgruppe V und VI, für Aluminium:
 - Voranodisation
- Vorbehandlung durch schichtbildende Verfahren: Beanspruchungsgruppe VI bei verzinktem Grundmaterial, bei nachfolgender KTL-Lackierung:
 - Zinkphosphatierung
 - Gleichwertiges chromatfreies Vorbehandlungsverfahren

A.1.7.2 Mechanische Vorbehandlung für Pulverbeschichtung

Die durch die mechanische Vorbehandlung maximal erreichbaren Beanspruchungsgruppen sind nachfolgend aufgeführt:

- Vorbehandlung durch Strahlen oder Sweepen: Beanspruchungsgruppe IV für Stahl und V für verzinktes Grundmaterial und Edelstahl
- Vorbehandlung durch Sweepen: Beanspruchungsgruppe IV für Aluminium

A.1.7.3 Mechanische Vorbehandlung für Flüssigbeschichtung

Die durch die mechanische Vorbehandlung maximal erreichbaren Beanspruchungsgruppen sind nachfolgend aufgeführt:

- Vorbehandlung durch Strahlen oder Sweepen: Beanspruchungsgruppe VI für Stahl für verzinktes Grundmaterial und Edelstahl
- Vorbehandlung durch Schleifen, Strahlen oder Sweepen: Beanspruchungsgruppe IV für Aluminium
- Vorbehandlung durch Schleifen: Beanspruchungsgruppe IV für GFK

A.1.7.4 Kombinierte Vorbehandlung

Folgt der mechanischen Vorbehandlung noch eine chemische Vorbehandlung so richtet sich die maximal erreichbare Beanspruchungsgruppe nach der mechanischen Vorbehandlung (max. Stufe V Pulverbeschichtung; max. Stufe VI Flüssigbeschichtung).

A.1.8 QIB-Prüfbleche (KTL / chemisch abscheidende Tauchlackierung / Pulverbeschichtung)

Zur Fremdüberwachungsprüfung (bei chemischer Vorbehandlung) sind zugelassene QIB-Prüfbleche aus den folgenden Materialien einzusetzen:

Stahl DC01 / 1.0330	Dicke 0,7 – 0,8 mm	(1 Bohrung)
Stahl DC01 / 1.0330 ²⁾ feuerverzinkt gem. DIN EN ISO 1461	Dicke 1 – 2 mm	(5 Bohrungen)
Aluminium EN AW-5754 H 22/32 (AlMg3)	Dicke 0,7 – 0,8 mm	(2 Bohrungen)
bandverzinkter Stahl ¹⁾ DX54D+Z140 O / 1.0306	Dicke 0,8 - 1 mm	(3 Bohrungen)
Edelstahl WNR 1.4301 ²⁾ und den Abmessungen	Dicke 0,7 – 1mm 70 x 140 mm	(4 Bohrungen)

¹⁾ bandverzinkt geölt

²⁾ feuerverzinkte und Edelstahl-Prüfbleche sind durch den Beschichtungsbetrieb beizustellen

Zur Fremdüberwachungsprüfung (bei mechanischer Vorbehandlung) sind Prüfbleche aus den folgenden Materialien einzusetzen:

Stahl DC01 / 1.0330	Dicke 2 mm	(1 Bohrung)
Stahl DC01 / 1.0330 ²⁾ feuerverzinkt gem. DIN EN ISO 1461	Dicke 2 mm	(5 Bohrungen)
Aluminium EN AW-5754 H 22/32 (AlMg3)	Dicke 0,7 – 0,8 mm	(2 Bohrungen)
bandverzinkter Stahl ¹⁾ DX54D+Z140 O / 1.0306	Dicke 0,8 - 1 mm	(3 Bohrungen)
Edelstahl WNR 1.4301 ²⁾ und den Abmessungen	Dicke 2 mm 70 x 140 mm	(4 Bohrungen)

¹⁾ bandverzinkt geölt

feuerverzinkte, Edelstahl, Stahl-Prüfbleche (dickwandig) sind durch den Beschichtungsbetrieb beizustellen

Anmerkungen:

- Zur Unterscheidung der Materialtypen sind die Teile im Rohzustand eindeutig durch Bohrungen zu kennzeichnen, wie oben ausgeführt.
- Die Angaben erscheinen auch auf den Urkunden.

A.1.9 QIB-Prüfbleche (Flüssigbeschichtung)

Zur Fremdüberwachungsprüfung sind QIB-Prüfbleche aus den folgenden Materialien einzusetzen:

Stahl DC01 / 1.0330	Dicke 2 - 3 mm	(1 Bohrung)
Stahl DC01 / 1.0330 feuerverzinkt gem. DIN EN ISO 1461	Dicke 2 - 3 mm	(5 Bohrungen)
Aluminium EN AW-5754 H 22/32 (AlMg3)	Dicke 3 - 4 mm	(2 Bohrungen)
bandverzinkter Stahl ¹⁾ DX54D+Z140 O / 1.0306	Dicke 0,8 - 1 mm	(3 Bohrungen)
Edelstahl WNR 1.4301	Dicke 2 – 3 mm	(4 Bohrungen)
GFK ²⁾ (Originalmaterial) und den Abmessungen	Dicke mind. 2 mm DIN A 5	(ohne Bohrungen)

¹⁾ bandverzinkt geölt

²⁾ Probekörper sind auftragsbezogen zu fertigen. Feuchtigkeitseinfluss ist durch geeigneten Schutzauftrag auf Kanten zu vermeiden.

Anmerkungen:

- Zur Unterscheidung der Materialtypen sind die Teile im Rohzustand eindeutig durch Bohrungen zu kennzeichnen, wie oben ausgeführt.
- Die Angaben erscheinen auch auf den Urkunden.

A.2 Allgemeine Arbeitsvorschriften für den Beschichtungsbetrieb

Im Beschichtungsbetrieb muss ein Organigramm vorliegen, aus dem die Verantwortlichkeiten und Befugnisse ersichtlich sind. Der Beschichtungsbetrieb muss ein Qualitätskontrollsystem einschließlich eines betriebsinternen Prüfplans in Übereinstimmung mit der vorliegenden Qualitätsbestimmung einrichten. Produktionsmethoden sowie auch die beschichteten Produkte müssen überwacht und geprüft werden. Es müssen Prüfanweisungen zu allen Prüfungen, die der Beschichtungsbetrieb auf Grund seiner Lizenz durchführen muss, vorliegen. Diese Qualitätsbestimmungen enthalten detaillierte Informationen über die Parameter bzw. Eigenschaften, die geprüft werden müssen, die Prüffrequenz und an welcher Stelle im Prozess geprüft werden muss.

Der Beschichtungsbetrieb muss zur Lizenzerlangung die nachfolgenden allgemeinen Arbeitsvorschriften für den Beschichtungsbetrieb umsetzen.

A.2.1 Auftragsprüfung

Der Auftragnehmer (Beschichtungsbetrieb) muss vom Auftraggeber Beschichtungsvorgaben (z.B. Zeichnungen mit Angaben der zu beschichtenden Flächen) oder Bestellinformationen besitzen, die die notwendigen Vorbereitungsmaßnahmen und den Beschichtungsaufbau definieren. Der Beschichter muss die technische Machbarkeit prüfen.

Beispiele sind Angaben von:

- Kontakt-, Funktionsflächen (Kleben, Schrauben)
- Haupt- und Nebensichtflächen
- Optische Anforderungen (Farbton, Glanzgrad und Textur/Struktur)
- Abdeckungsmaßnahmen
- Schichtaufbau (Lacksystem, Artikel, Nummer und Bezeichnung)
- Substratangaben
- Vorgaben zur Haltbarkeit (Korrosionsschutz, UV-Beständigkeit, Chemikalienbeständigkeit, usw.)
- Verwendungszweck (Umgebungsbedingungen, Schutz- bzw. Nutzungsdauer)
- ggf. projektspezifische Spezifikationen (Zeichnungen sind mit dem Bestelltext abzugleichen)

A.2.2 Wareneingangskontrolle

Der Beschichter hat eine Wareneingangskontrolle der zu beschichtenden Teile und der Beschichtungsmaterialien wie nachfolgend beschrieben durchzuführen:

A.2.2.1 Bauteile

Die Angaben des Lieferscheins (Artikelbezeichnung, Material- bzw. Werkstoffbezeichnung, Stückzahl,

Menge) sind zu prüfen. Besteht bei eingeschweißten oder dicht eingepackten Materialien die Gefahr von Kondensatbildung (Taupunktunterschreitung), sind diese zu öffnen. Die zur Beschichtung vorgesehenen Teile sind visuell auf ihre Beschichtbarkeit zu prüfen (z. B. Homogenität des Grundmaterials, Kantenradius, Vorbereitungsgrad, Verunreinigungen, Aufkleber, Weißrost, Passivierungen bei verzinkten Materialien und anderweitige Korrosion, usw.). Die Vorgaben der DIN 55633 und DIN 55634 bezüglich Nachbehandlungen von verzinkten Materialien sind einzuhalten. Weitere Erläuterungen sind in Anhang L.1.

A.2.2.2 Beschichtungsmaterial

Die Angaben des Lieferscheins (Artikelbezeichnung, Stückzahl, Menge, Farbton etc.) und das Haltbarkeitsdatum sind zu prüfen. Die technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter müssen verfügbar und jederzeit einsehbar sein.

A.2.3 Lagerung der zu behandelnden Teile

Angelieferte Bauteile sind beim Beschichter in einem trockenen Bereich, geschützt vor Kondensation und anderen Kontaminationen zu lagern.

A.2.4 Lagerung der Beschichtungsstoffe und Vorbehandlungsschemie

Die Lagerung der Beschichtungsstoffe und der Vorbehandlungsschemie hat nach den geltenden Sicherheitsvorschriften und Angaben der Hersteller zu erfolgen.

Alle Beschichtungsmaterialien müssen in einem trockenen Raum aufbewahrt und vor zu niedrigen oder zu heißen Bedingungen geschützt werden (der Temperaturbereich ist dem Technischen Datenblatt zu entnehmen). Darüber hinaus müssen sie von den Produktionseinrichtungen isoliert und gegen jegliche Verschmutzung geschützt sein. Jede Charge muss gekennzeichnet sein. Zur Vermeidung von Verwechslungen müssen geeignete Maßnahmen getroffen werden.

A.2.5 Lagerung vorbehandelter Teile

Vorbehandelte Werkstücke sollten unmittelbar nach der Vorbehandlung beschichtet werden. Sie dürfen nicht in staubiger oder anderweitig schädlicher Atmosphäre gelagert werden. Die Lagerbedingungen dürfen keine Kondensation auf den Werkstücken zulassen. Alle Mitarbeiter, die mit den vorbehandelten Werkstücken hantieren, müssen saubere, geeignete Handschuhe tragen, um eine Verunreinigung der Oberfläche zu vermeiden. Bei Stahl muss der Oberflächenvorbereitungsgrad mind. Sa 2,5 entsprechen. Bei Aluminium und verzinktem Stahl muss ein flächiges, einheitliches, sauberes Strahlbild vorhanden sein.

Die nachfolgende Tabelle gibt die empfohlene Zeit zwischen Vorbehandlung und Beschichtung an.

Beanspruchungsgruppe III - VI	≤ 8 Stunden (max. 16 Stunden)
Beanspruchungsgruppe I - II	≤ 24 Stunden
Beanspruchungsgruppe V-VI (Voranodisation)	≤ 72 Stunden

Können die angegebenen Zeiten produktionsbedingt nicht eingehalten werden, ist ein geeigneter Nachweis der Beschichtbarkeit zu erbringen (Anweisung zur Handhabung; z. B. visuelle Prüfung gem. DIN EN ISO 8501, Messung der Objektfeuchtigkeit und Kohlenstoffgehalt etc.) Bei externer Voranodisation ist eine Wareneingangskontrolle mittels Farbtropfentest durchzuführen (siehe Kapitel I.9)

A.2.6 Anlagen, Einrichtungen und Prüfgeräte

Wartungs- und Reinigungspläne müssen vorhanden sein. Die Vorbehandlungs- und Beschichtungsanlagen müssen regelmäßig gemäß Wartungsplan gewartet werden. Es muss sichergestellt sein, dass keine Fremdkontamination, z.B. durch Silikone und Aerosole in den Lackierbereich eingetragen werden. Die notwendigen Prüfgeräte für die Eigenkontrollverfahren (Vorbehandlung, Eigenkontrolle, Beschichtungsprozess und Fertigteilverfahren) müssen vorhanden und funktionstüchtig sein. Einmal monatlich muss an den Prüfgeräten eine Funktionsprüfung durchgeführt und dokumentiert werden. Notwendige Kalibrierstandards und Lösungen müssen vorhanden und funktionsfähig (Haltbarkeit) sein. Der Beschichtungsbetrieb benötigt einen schriftlichen Kalibrierprozess. Die Umsetzung des Kalibrierprozesses ist zu dokumentieren.

A.2.7 Kontrolle der Vorbehandlung (mechanisch und/oder chemisch)

A.2.7.1 Mechanische Vorbehandlung

Die Teile sind vorzugsweise im eigenen Haus vorzubehandeln.

Eine externe mechanische Vorbehandlung ist zulässig, wenn:

- die nachfolgende Beschichtung innerhalb der Zeitvorgaben des Kapitels A.2.5 erfolgt,
- das mechanisch vorbehandelte Material auf dem Transport vor Kondensatbildung, Feuchtigkeit und Korrosion geschützt wird,
- die externe mechanische Vorbehandlung nach den Vorgaben dieser Qualitätsbestimmung geprüft und dokumentiert wurde,
- der Beschichter im Rahmen seiner Wareneingangskontrolle die Fettfreiheit, die Staubfreiheit, den Oberflächenvorbereitungsgrad und die Oberflächenrauheit prüft.

Das verwendete Strahlmittel muss für den Prozess geeignet sein. Auf verzinkten Materialien darf nur eisenfreies Strahlmittel (Edelstahl ist zulässig) eingesetzt werden.

Der Beschichter muss seine Produktionsmethoden und Produkte mit folgenden Methoden und der folgenden Frequenz überprüfen:

Erforderliche Prüfungen	Druckstrahlverfahren		Schleuderradstrahlverfahren		Beanspruchungsgruppe
	metallisches Strahlmittel	mineralisches Strahlmittel	metallisches Strahlmittel	mineralisches Strahlmittel	
Salzgehalt des Strahlmittels	1 x monatlich	nicht zutreffend	1 x wöchentlich	nicht zutreffend	III - VI
Korngröße des Strahlmittels	1 x monatlich ³⁾ ½ jährlich ⁴⁾	nicht zutreffend	1 x wöchentlich ³⁾ ½ jährlich ⁴⁾		III - VI
Fettfreiheit des Strahlmittels	1 x wöchentlich	nicht zutreffend	1 x täglich		III - VI
Fettfreiheit der Oberfläche ¹⁾	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht		III - VI
Oberflächenvorbereitungsgrad	Je Auftrag / mind. einmal pro Schicht	Je Auftrag / mind. einmal pro Schicht	Je Auftrag		I - VI
Staubtest ¹⁾	1 x wöchentlich	1 x täglich	1 x wöchentlich		I - VI

Erforderliche Prüfungen	Druckstrahlverfahren		Schleuderradstrahlverfahren		Beanspruchungsgruppe
	metallisches Strahlmittel	mineralisches Strahlmittel	metallisches Strahlmittel	mineralisches Strahlmittel	
Oberflächenrauheit	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht	nicht zutreffend	I - VI
Bewertung der Zinkschicht	Jedes Bauteil / Gehänge	Jedes Bauteil / Gehänge	Jedes Bauteil / Gehänge		III- VI
Taupunktmessung ¹⁾	2 x täglich ²⁾	2 x täglich ²⁾	2 x täglich ²⁾		III - VI
Eignung des Strahlmittels	nicht zutreffend	Jede Anlieferungscharge	nicht zutreffend		I - VI
¹⁾ Von den Eigenkontrollmaßnahmen kann abgesehen werden, wenn durch den Produktionsprozess ein Einfluss auf die Beschichtungsqualität ausgeschlossen ist, bspw. bei nachfolgender chemischer Vorbehandlung. ²⁾ zweimal pro Tag: morgens und am späten Nachmittag; jedes Teilelos, bei dem eine zu niedrige Temperatur vermutet wird. Der Taupunkt muss nicht gemessen werden, wenn über den Prozess eine Unterschreitung ausgeschlossen werden kann – prozessbedingte Akklimatisierungszeit ³⁾ durch den Beschichtungsbetrieb ⁴⁾ durch den Strahlmittelhersteller					

Falls dem Strahlen eine chemische Vorbehandlung folgt, muss auch die Qualitätskontrolle für den chemischen Vorbehandlungsprozess erfüllt sein.

A.2.7.2 Labor und Prüfausstattung für den mechanischen Vorbehandlungsprozess

Die Beschichter müssen über folgende Geräte verfügen:

- Taupunktmessgerät (falls prozessbedingt erforderlich)
- Staubpartikelprüfset gem. DIN EN ISO 8502-3 (falls prozessbedingt erforderlich)
- Prüfvorrichtung zur Bestimmung der Fettfreiheit (falls prozessbedingt erforderlich)
- Rauigkeitsmessgerät bzw. ISO-Rauheitsvergleichsmuster (Comparator) gem. DIN EN ISO 8503-1

Beschichter der Beanspruchungsgruppe III-VI müssen darüber hinaus noch folgende Ausstattung besitzen:

- Leitfähigkeitsmessgerät (falls prozessbedingt erforderlich)

A.2.7.3 Chemische Vorbehandlung

Die Teile sind im eigenen Haus prozesssicher zu behandeln. Als Maßstab dienen die vorhandenen Vorbehandlungsmöglichkeiten. Fremdbehandlungen sind ausgeschlossen. Die Bäder sind innerhalb der Angaben des Herstellers zu führen. Entsprechend der Vorgaben der Hersteller des verwendeten Konversionsschichtsystems sind die dort vorgeschriebenen Prüfverfahren zu verwenden und konform zu den Vorgaben der Qualitätsvorschriften regelmäßig zu dokumentieren.

Die nachfolgende Trocknung hat ebenfalls den Vorschriften des Vorbehandlungsmittelherstellers zu entsprechen.

Der Beschichtungsbetrieb muss eine schriftliche Handlungsanweisung des Chemikalienlieferanten vorliegen haben, in der anlagenbezogen die Badparameter definiert sind. Die Handlungsanweisung muss ebenfalls die Mindestüberwachungsmaßnahmen gemäß diesen Qualitätsbestimmungen enthalten.

Der Beschichter muss seine Produktionsmethoden und Produkte **gemäß der Handlungsanweisung des Lieferanten** prüfen, mindestens aber gemäß nachfolgendem Prüfplan:

Erforderliche Prüfung	I - II	III	IV-VI
Beschichtbarkeit der Teile	Jedes Los		
Badanalytik ²⁾ der Vorbehandlungsprozessbäder	Einmal pro Tag gem. Vorgabe des Lieferanten	Einmal am Tag gem. Vorgabe des Lieferanten; mindestens Konzentration	Einmal am Tag gem. Vorgabe des Lieferanten; mindestens Konzentration;
Bewertung des pH-Werts ²⁾ der Bäder gem. den Angaben des Lieferanten	Einmal pro Tag		
Leitfähigkeit der Spülbäder ²⁾	Einmal pro Tag		
Entfettungswirkung	Einmal pro Tag		
Beizabtrag (Aluminium)			Einmal pro Woche
Temperatur der Vorbehandlungsprozessbäder	Einmal pro Tag		
Trocknungstemperatur	Einmal pro Tag, falls der Prozess eine vorgeschriebene Trocknungstemperatur erfordert		
Bewertung der Konversionsschicht		Visuell, falls möglich einmal täglich ¹⁾ bei chromatfreien Konversionsschichten qualitative Messung (Tüpfeltest) einmal pro Woche	
Schichtgewicht der Konversionsschicht			Quantitative Messung gem. Vorgabe des Lieferanten
¹⁾ und bei außergewöhnlichen Badpflegemaßnahmen bzw. Neuansätzen ²⁾ bei einer automatisierten Badanalytik der Vorbehandlungsbäder und Dokumentation der gemessenen Werte, ist einmal wöchentlich eine Gegenprüfung der automatisierten Badanalytik vorzunehmen.			

A.2.7.4 Labor und Prüfausstattung für den chemischen Vorbehandlungsprozess

Die Beschichter müssen über folgende Geräte verfügen:

- pH-Messgerät
- Leitfähigkeitsmessgerät
- Thermometer
- Chemikalien zur Bestimmung der Badanalytik
- Temperaturstreifen für den Trocknungsofen (falls erforderlich)

Beschichter der Kategorie Beanspruchungsgruppe III-VI müssen darüber hinaus noch folgende Ausstattung besitzen:

- Testlösungen und Ausstattung zur Prüfung der chemischen Konversionsbeschichtung gemäß den Anweisungen des Lieferanten
- Photometer, falls erforderlich
- Analysenwaage, falls erforderlich

A.2.8 Trocknung der vorbehandelten Teile

Es ist eine forcierte Trocknung vorzunehmen. Oxidationsvorgänge wie z.B. Flugrost bei Stahlteilen sind zu vermeiden. Gegebenenfalls müssen die Angaben des Vorbehandlungsmittelherstellers beachtet werden.

A.2.9 Aushärtung des Beschichtungssystems

Die Aushärtungsbedingungen müssen mit den empfohlenen Werten in den technischen Datenblättern des Herstellers übereinstimmen.

A.2.9.1 Thermisch vernetzende Systeme (Einbrennvorgang)

Die beschichteten Bauteile müssen direkt nach dem Beschichtungsvorgang nach den Herstellerangaben des jeweiligen Beschichtungsstoffherstellers eingebrannt werden. Es ist darauf zu achten, dass das erforderliche Einbrennfenster eingehalten wird.

Der Einbrennofen muss über ein Überwachungssystem verfügen, welches die Kontrolle der Umlufttemperatur ermöglicht.

Mit einem Ofentemperaturmessgerät, bestehend aus mind. vier Messstellen (drei Objekttemperaturfühler und ein Umlufffühler), ist mindestens monatlich eine Kontrolle vorzunehmen.

A.2.9.2 Lufttrocknende Systeme

Die Bauteile können bei Raumtemperatur oder auch forciert getrocknet werden. Die Parameter der technischen Datenblätter sind einzuhalten.

A.2.10 Lagerung von beschichtetem Material

Die beschichteten Produkte müssen in einem geeigneten Bereich fachgerecht gelagert und geschützt werden. Teile, die nicht von der Qualitätskontrolle abgenommen wurden, müssen deutlich gekennzeichnet und getrennt von den abgenommenen Teilen aufbewahrt werden.

A.2.11 Fertigteil- und Eigenkontrolle

Die Beschichter müssen ihre Produktionsverfahren und ihre Fertigungsprodukte gemäß den jeweiligen besonderen Qualitätsbestimmungen für den jeweiligen Beschichtungsprozess und Kapiteln K.4 und K.5 kontrollieren und dokumentieren.

Die vorgeschriebenen Eigenkontrollen sind dabei mindestens einmal wöchentlich pro Substrat (Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl) auf von der QIB zugelassenen Prüfblechen durchzuführen. Erfolgt ausschließlich eine chemische Vorbehandlung dürfen die Prüfbleche nicht mechanisch vorbereitet (schleifen, strahlen usw.) werden.

A.2.12 Prüfplatz

Der Beschichtungsbetrieb muss über einen Prüfplatz verfügen, der von der Fertigungseinrichtung getrennt untergebracht ist. Der Prüfplatz muss so ausgerüstet sein (Chemikalien, Geräte), dass sowohl die mechanische Vorbehandlung, die chemische Vorbehandlung (Lösungen) als auch die Endprodukte geprüft werden können. Die technischen Daten und Handbücher der Prüfvorrichtungen sowie deren Identifikationsnummern müssen vorliegen. Alle Geräte müssen funktionstüchtig sein.

Die technischen Datenblätter (TDB) und Sicherheitsdatenblätter (SDB) aller Produkte müssen für die verantwortlichen Personen zusammen mit den gültigen Normen bzw. genauen Arbeitsanweisungen, die die Prüfverfahren beschreiben, zur Verfügung stehen.

A.3 Lizenz der Beschichter

A.3.1 Erteilung einer Lizenz (Qualitätszeichen)

A.3.1.1 Beantragung einer QIB-Lizenz

Jeder Industriebeschichter kann eine QIB-Lizenz beantragen, soweit er über eine prozesssichere chemische Vorbehandlung bzw. eine mechanische Vorbehandlung verfügt. Der Antrag ist schriftlich (Aufnahmeantrag) an die Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e.V. zu richten.

Ein QIB-Lizenznehmer kann das/die Qualitätszeichen für **eines oder mehrere** QIB-Beschichtungssysteme erhalten. In der Lizenzurkunde wird angegeben, für welche Systeme er seine QIB-Lizenz erhalten hat und welche Beanspruchungsgruppen mit diesen Systemen erreicht werden können.

QIB-Beschichtungssysteme gelten nicht für höhere Beanspruchungsgruppen als die in der Lizenz angegebenen. Aber sie gelten für niedrigere Beanspruchungsgruppen, die durch das gleiche Beschichtungssystem abgedeckt sind.

Es können im Betrieb mehrere Beschichtungslinien geprüft werden. Eine Beschichtungslinie besteht mindestens aus der chemischen Vorbehandlung mit dem Haftwassertrockner und/oder mechanischen Vorbehandlung und der Applikation. Als weitere Anlage im Sinne der QIB gilt, wenn diese autark zur ersten betrieben werden kann. So kann eine Linie aus mehreren Vorbehandlungen und mehreren Applikationen bestehen. Die geprüften Beschichtungslinien werden in der Lizenz angegeben.

A.3.1.2 Erstprüfung

Vor der Erteilung einer Lizenz muss eine Erstprüfung durchgeführt werden. Die Prüfung wird durch ein unabhängiges Prüfinstitut auf Grundlage dieser Qualitätsvorschriften und des offiziellen QIB-Prüfberichts durchgeführt. Die Prüfung umfasst folgende Punkte:

A.3.1.2.1 Auftragsprüfung

Entsprechend Kapitel A.2.1

A.3.1.2.2 Wareneingangskontrolle

Entsprechend Kapitel A.2.2

A.3.1.2.3 Lagerung der zu behandelnden Teile

Entsprechend Kapitel A.2.3

A.3.1.2.4 Lagerung der Beschichtungsstoffe und Vorbehandlungschemie

Entsprechend Kapitel A.2.4

A.3.1.2.5 Lagerung vorbehandelter Teile

Entsprechend Kapitel A.2.5

A.3.1.2.6 Kontrolle von Anlagen, Einrichtungen und Prüfgeräten

Entsprechend dem Kapitel A.2.6

A.3.1.2.7 Kontrolle der Laboreinrichtungen

Wie unter Kapitel A.2.7.2 und A.2.7.4 beschrieben zwecks Sicherstellung von Vollständigkeit und Funktionsfähigkeit.

A.3.1.2.8 Kontrolle der Vorbehandlung (mech. und/oder chem.)

Die Kontrolle der mechanischen und/oder chemischen Vorbehandlung ist entsprechend der Vorgaben in Kapitel A.2.7 durch die Qualitätssicherung des Beschichters im Beisein des Prüfers durchzuführen. Entsprechend der Vorgaben der Hersteller des verwendeten Konversionsschichtsystems sind die dort vorgeschriebenen Prüfverfahren zu verwenden und konform zu den Vorgaben der Qualitätsvorschriften regelmäßig zu dokumentieren.

Falls der Beschichter ein QIB-Beschichtungssystem einsetzt, das eine KTL-Grundierung beinhaltet, müssen die Anforderungen an die Vorbehandlung gemäß Kapitel B.1.2 erfüllt werden.

A.3.1.2.9 Kontrolle der Fertigprodukte

Gewisse Prüfungen können am Endprodukt selbst vorgenommen werden. Der ganze Prüfvorgang aber muss an Prüfblechen, die zusammen mit einem Fabrikationslos den Behandlungsprozess durchlaufen haben, durchgeführt werden (siehe Kapitel A.2.11 und K.4).

Es werden nur Fertigprodukte geprüft, die von der Qualitätssicherung zum Versand freigegeben worden sind.

Am Fertigprodukt sind das Aussehen und die Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

1) Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat im Beisein des Prüfers an mindestens 20 Fertigprodukten eine Überprüfung des Aussehens gem. Kapitel I.12.1 und der Schichtstärke gemäß Kapitel I.12.3 durchzuführen.

A.3.1.2.10 Kontrolle der QIB-Prüfbleche

Die Durchführung und Dokumentation der Eigenkontrollen auf QIB-Prüfblechen gem. Kapitel A.1.8 und A.1.9 wird vom Prüfer überprüft. Mindestens einmal wöchentlich sind die vorgeschriebenen Eigenkontrollen pro Substrat (Aluminium, Stahl, Edelstahl, verzinkter Stahl, GFK), für das die Lizenz erteilt werden bzw. weitergeführt werden soll, auf den zugelassenen QIB-Prüfblechen durchzuführen. Dies gilt sowohl für die mechanische als auch die chemische Vorbehandlung. Die weiteren Eigenkontrollen können auch auf Eigenmaterial durchgeführt werden. Erfolgt ausschließlich eine chemische Vorbehandlung dürfen die Prüfbleche nicht zusätzlich mechanisch vorbereitet (schleifen, strahlen usw.) werden.

A.3.1.2.11 Überwachung Dokumentation

Es wird eine stichprobenartige Überprüfung (mindestens drei) der Übereinstimmung der von der Kontrolle des Beschichtungsbetriebes vorhandenen Aufzeichnungen mit denjenigen der Prüfbleche durchgeführt. Aus diesem Grund müssen alle Prüfbleche zur Verfügung des Prüfers gehalten werden. Die geprüften Bleche sind über einen Zeitraum von einem Jahr aufzubewahren. Die Prüfbleche nach dem Dornbiegeversuch können zurückgebogen werden, um die Aufbewahrung einfacher zu gestalten.

A.3.1.2.12 Schulung

Die Mitarbeiter, die mit dem Vorbehandlungsverfahren, dem Beschichtungsvorgang und der Qualitätsprüfung betraut sind, müssen durch geeignete Ausbildung, Schulung oder Erfahrung qualifiziert sein. Es muss ein entsprechendes System für die Aufzeichnungen der Schulungen eingerichtet und geführt werden. Die Eignung des eingesetzten Personals ist sicherzustellen. Darüber hinaus verpflichtet sich der Antragsteller, die mit der QS betreuten Mitarbeiter (mind. 2) zur nächsten stattfindenden QIB-Schulung zu entsenden. Jeweils 2 Mitarbeiter des Mitgliedsbetriebes müssen über einen entsprechenden Schulungsnachweis verfügen.

A.3.1.2.13 Kontrolle des QIB-Beschichtungssystems

Der Prüfer muss eine ausreichende Anzahl an Prüfblechen (20 je System) **aller QIB-Beschichtungssysteme entnehmen, für die der Beschichter einen Lizenzantrag stellen möchte. Bei Flüssigbeschichtungssystemen, die zum Zeitpunkt der Applikation noch nicht transportfest sind (Mehrschichtaufbauten, lufttrocknende Systeme), hat der Auftrag der ersten Lackschicht im Beisein des Prüfers zu erfolgen. Die weiteren Schichten können im Nachgang aufgetragen werden. Nachdem der gesamte Schichtaufbau aufgetragen und vollständig ausgehärtet ist, sendet der Beschichter diese an die QIB.** Diese Prüfbleche sind für die abschließende Bewertung bestimmt, nachdem alle erforderlichen Testverfahren in einem Prüflabor, das von der QIB zugelassen ist, durchgeführt wurden. Der ganze Prüfvorgang muss an zugelassenen QIB-Prüfblechen, die zusammen mit einem

Fabrikationslos den Behandlungsprozess durchlaufen haben, durchgeführt werden. Zu diesem Zweck erhält der Beschichter von der QIB zugelassene und gekennzeichnete Prüfbleche. Eine Ausnahme stellen stückverzinkte und spritzverzinkte Prüfbleche, sowie Edelstahlprüfbleche und dickwandige Materialien dar. Diese können vom Beschichter zur Prüfung in ausreichender Zahl (20 Stück) bereitgestellt werden. Erfolgt ausschließlich eine chemische Vorbehandlung dürfen die Prüfbleche nicht zusätzlich mechanisch vorbereitet (schleifen, strahlen usw.) werden.

Bei der KTL-, chemisch abscheidender Tauchlackierung und/oder Pulverbeschichtung werden neben den technologischen Prüfungen im Beschichtungsbetrieb, Prüfbleche für den Kochtest, die neutrale Salzsprühnebelprüfung (Stahl, Edelstahl, verzinktes Material), die essigsaurer Salzsprühnebelprüfung (nur Aluminium) und den Kondenswasserkonstantklimatetest im Prüflabor geprüft. Die Prüfung ist positiv, wenn die neutrale bzw. die essigsaurer Salzsprühnebelprüfung bestanden ist. Der Kochtest wird lediglich als Vorkontrolle durchgeführt. Ab Stufe V wird bei Aluminium noch der Filiformkorrosionsprüfung durchgeführt. Wird der Filiformkorrosionsprüfung nicht bestanden, wird eine Lizenz bis max. Stufe IV, je nach Ergebnis des essigsaurer Salzsprühversuchs, ausgestellt.

Bei Flüssigbeschichtungssystemen werden neben den Korrosionsprüfungen noch die technologischen Prüfungen (Gitterschnitt, Kreuzschnitt und/oder Stempelabriss im Prüflabor durchgeführt.

Die erforderlichen Prüfungen zur Lizenzvergabe stehen in nachfolgender Tabelle und gelten für Pulver- und Flüssigbeschichtungssysteme:

Erforderlicher Test	Im Labor	Bemerkungen
Gitterschnittprüfung	x	Schichtstärken unter 250 µm
Stempelabrissprüfung	x	Schichtstärken über 250 µm
Neutrale Salzsprühnebelprüfung	x	Nur Stahl, Edelstahl und verzinktes Material
Essigsaurer Salzsprühnebelprüfung	x	Nur Aluminium
Filiformkorrosionsprüfung	x	Nur Aluminium ab Stufe V
Kondenswasserkonstantklimatetest	x	-

Die erforderlichen Prüfungen zur Lizenzvergabe „Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie“ stehen in nachfolgender Tabelle:

Erforderlicher Test	Im Labor	Bemerkungen
Gitterschnittprüfung	x	Schichtstärken unter 250 µm
Stempelabrissprüfung	x	Schichtstärken über 250 µm
Klimawechselprüfung	x	4 Zyklen Innenbereich; 6 Zyklen Außenbereich
Kondenswasserkonstantklima	x	240h Innenbereich; 480h Außenbereich

A.3.1.3 Bewertung und Lizenzvergabe

Die Prüfberichte (Vor-Ort-Prüfung und Laborprüfung) werden der Geschäftsstelle der QIB durch das Prüfinstitut übermittelt.

Die Prüfberichte werden von der Technischen Kommission beurteilt. Diese entscheidet über die Erteilung des Qualitätszeichens:

- Wenn die Resultate der vorgeschriebenen Prüfungen den Vorschriften entsprechen, wird die Berechtigung zur Führung des Qualitätszeichens erteilt.
- Wenn die Resultate einer der beiden Prüfungen nicht den Vorschriften entsprechen, soll der Beschichter unter Angabe aller Einzelheiten und Gründe darüber informiert werden, dass zum jetzigen Zeitpunkt keine Lizenz erteilt werden kann. Der Beschichter muss innerhalb von 6 Monaten eine weitere Prüfung zur Lizenzerlangung durchführen.

A.3.1.4 Überwachung der Lizenznehmer (Beschichter)

Nach der Erteilung des Qualitätszeichens wird ein Betrieb mindestens einmal pro Kalenderjahr überprüft. Die Überwachungsprüfungen erfolgen mit vorheriger Anmeldung und umfassen die gleichen Prüfungsbestandteile wie bei der Erstprüfung.

Darüber hinaus wird die Aufbewahrung der Prüfbleche und schriftlichen Aufzeichnungen der Eigenkontrolle gemäß Kapitel A.3.1.2.11 überprüft. Diese richtet sich nach den gesetzlichen Vorgaben, muss jedoch mindestens ein Jahr betragen.

Der Beschichtungsbetrieb muss die Genauigkeit der Temperaturregelung des Einbrennofens monatlich kontrollieren und dokumentieren.

Die Prüfberichte (Vor-Ort-Prüfung und Laborprüfung) werden der Geschäftsstelle der QIB durch das Prüfinstitut übermittelt.

Die Prüfberichte werden von der Technischen Kommission beurteilt. Diese entscheidet über die Erneuerung oder Rücknahme der Zulassung:

- Wenn die Resultate der Prüfungen den Vorschriften entsprechen, wird die Berechtigung zum Führen des Qualitätszeichens verlängert.
- Wenn die Resultate der Prüfung den Vorschriften nicht entsprechen, ordnet die Technische Kommission eine Wiederholungsprüfung an. Diese muss innerhalb von drei Monaten durchgeführt werden.
- Wenn die Wiederholungsprüfung wiederum nicht den Vorschriften entspricht, wird die Berechtigung zum Führen des Qualitätszeichens sofort zurückgezogen. Der Beschichtungsbetrieb kann frühestens nach drei weiteren Monaten einen neuen Antrag für das Qualitätszeichen stellen.

A.3.1.5 Änderung des Beschichtungsprozesses

Wenn der Beschichter seinen Beschichtungsprozess wesentlich ändert, muss er die QIB davon unterrichten. Eine Prozessänderung besteht dann, wenn durch die Änderung die Produktqualität signifikant beeinflusst werden kann, bspw. wenn sich die Verfahrenschemie seiner Vorbehandlung wesentlich ändert oder eine neue Art eingeführt wird oder sich der Applikationsprozess ändert. Die Technische Kommission entscheidet anschließend darüber, ob eine erneute Fremdüberwachungsprüfung zur Aufrechterhaltung der Lizenz durchgeführt werden muss.

A.3.1.6 Änderung der Firmierung

Das QIB-Qualitätszeichen ist nicht übertragbar. Sollte jedoch eine Firma, die eine QIB-Lizenz besitzt, Objekt einer Fusion oder Übernahme durch eine andere Firma sein, so wird die Lizenz auf den neuen Besitzer übertragen. Sollte jedoch die Firma, gleich aus welchen Gründen, mit ihren Beschichtungstätigkeiten aufhören, verliert das QIB-Qualitätszeichen seine Gültigkeit.

A.3.1.7 Haftungsausschluss

Die QIB steht für ein Qualitätszeichen und vergibt dieses Qualitätszeichen basierend auf Prüf- bzw. Testberichten, die von einem qualifizierten Prüfinstitut und Labor erstellt werden. Die Ergebnisse dieser Berichte basieren auf der Qualität zum Zeitpunkt der Prüfung. Die QIB übernimmt keinerlei Haftung für indirekte, mittelbare, zufällige Schäden oder Folgeschäden, die durch Personen oder Materialien oder andere Schäden durch den Träger eines Qualitätszeichens in Ausführung der Beschichtungstätigkeit oder durch ein anderes Produkt mit einem QIB-Zeichen verursacht wurden.



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichen für die
industrielle Beschichtung
durch die Kathodische
Tauchlackierung**



B.1 Prozesskontrolle des KTL-Beschichtungsbetriebes

B.1.1 Beschichtbarkeit

Die zu beschichtenden Teile sind durch die Wareneingangskontrolle auf ihre Beschichtbarkeit zu prüfen.

B.1.2 Vorbehandlung

Bei der KTL-Beschichtung folgt der mechanischen Oberflächenvorbereitung noch eine chemische Vorbehandlung bzw. es findet eine chemische Vorbehandlung ohne mechanische Oberflächenvorbereitung statt.

Die erreichbare Beanspruchungsgruppe richtet sich nach Kapitel A.1.4 und A.1.7. Bei einer KTL-Beschichtung ohne weitere Deckbeschichtung ist die maximal erreichbare Beanspruchungsgruppe III. Da eine KTL-Beschichtung ohne Deckbeschichtung nicht bewitterungsstabil ist, darf das System nur in Bereichen ohne UV-Belastung eingesetzt werden.

Die Eigenkontrollverfahren für die Vorbehandlung nach Kapitel A.2.7 sind umzusetzen.

B.1.3 Betriebsinterne Kontrolle des KTL-Bades

Der Beschichter muss sein KTL-Bad gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen mindestens überprüfen:

Beurteilte Eigenschaft	Ausstattung	Intervall
Festkörpergehalt	Analysenwaage und Ofen	Einmal pro Tag
pH-Wert	pH-Messgerät	Einmal pro Tag
Leitwert	Leitfähigkeitsmessgerät	Einmal pro Tag
Temperatur	Thermometer	Einmal pro Tag
Füllstand Becken	Visuelle Kontrolle	Einmal pro Tag
Leitwert Anolytkreislauf	Leitfähigkeitsmessgerät	Einmal pro Tag
Durchfluss Ultrafiltrat / Permeat	Durchflussmessgerät	Einmal pro Tag

Die Analyseverfahren sind nach Herstellervorgaben durchzuführen.

Die Ergebnisse der Eigenkontrollen müssen dokumentiert werden.

B.1.4 Prozessvalidierung durch den Lieferanten

Der Beschichter muss sein KTL-Bad gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen durch seinen Lieferanten überprüfen lassen, um den Prozess nochmals zu validieren. Dabei sind die eigenen, ermittelten Parameter mit den ermittelten Parametern des Lieferanten zu vergleichen. Eigenkontrollen sind zulässig.

Beurteilte Eigenschaft	Ausstattung	Intervall
Festkörpergehalt	Analysenwaage und Ofen	Alle 4 Wochen
Aschegehalt / PB-Verhältnis	Analysenwaage und Ofen	Alle 4 Wochen
pH-Wert	pH-Messgerät	Alle 4 Wochen
Leitwert	Leitfähigkeitsmessgerät	Alle 4 Wochen
Gesamtlösemittel		Alle 4 Wochen
Bakterientest	Dip Slides / Diptest	Alle 4 Wochen
pH-Wert Ultrafiltrationsbad	pH-Wert Messgerät	Alle 4 Wochen
Leitwert Ultrafiltrationsbad	Leitfähigkeitsmessgerät	Alle 4 Wochen

Die Ergebnisse der Lieferantenkontrollen müssen dokumentiert sein.

B.1.5 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Fertigprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

1) Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Teilen durchzuführen:

- Aussehen (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Kapitel I.12.3)

B.1.6 Eigenkontrollmaßnahmen der KTL-Beschichtung

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktionsteilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten, das die gleiche Substratdicke hat. Zur Validierung des Produktionsprozesses sind zugelassene QIB-Prüfbleche gemäß Kapitel A.1.8 der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen einmal wöchentlich einzusetzen.

Beurteilte Eigenschaft	Beanspruchungsgruppe I-III
Schichtdicke	Jede Bestellung gemäß Stichprobenplan; Prüfblech einmal pro Schicht
Gitterschnitt	Einmal pro Schicht am Prüfblech
Tiefungsprüfung	Einmal pro Schicht am Prüfblech (nach Herstellerangaben)
Vernetzungsgradprüfung (MIBK)	Einmal am Tag am Prüfblech
Homogenität (L-Blech-Effekt-Prüfung)	Einmal pro Woche
Sichtprüfung	Jede Bestellung

Die Ergebnisse der Eigenkontrollmaßnahmen müssen dokumentiert werden.

B.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und der Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem Leistungsbezogenen Zusatz „KTL-Beschichtung“ gekennzeichnet werden.



KTL-Beschichtung



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichen für die
industrielle Beschichtung
durch die
chemisch abscheidende
Tauchlackierung**



C.1 Prozesskontrolle des Tauchlackierbetriebes

C.1.1 Beschichtbarkeit

Die zu beschichtenden Teile sind durch die Wareneingangskontrolle auf ihre Beschichtbarkeit zu prüfen.

C.1.2 Vorbehandlung

Bei der Stromlosen Tauchgrundierung kann eine mechanischen Oberflächenvorbereitung oder eine chemische Vorbehandlung erfolgen.

Die erreichbare Beanspruchungsgruppe richtet sich nach Kapitel A.1.4 und A.1.7. Bei einer chemisch abscheidenden Tauchlackierung ohne weitere Deckbeschichtung ist die maximal erreichbare Beanspruchungsgruppe III. Da eine epoxy basierte, chemisch abscheidende Tauchlackierung ohne Deckbeschichtung nicht bewitterungsstabil ist, darf das System nur in Bereichen ohne UV-Belastung eingesetzt werden.

Die Eigenkontrollverfahren für die Vorbehandlung nach Kapitel A.2.7 sind umzusetzen.

C.1.3 Betriebsinterne Kontrolle des Beschichtungsbad und Spülen

Der Beschichter muss sein Beschichtungs-Bad gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen mindestens überprüfen:

Beurteilte Eigenschaft	Ausstattung	Intervall
Festkörpergehalt	Analysenwaage und Ofen	Einmal pro Tag
pH-Wert	pH-Messgerät	Einmal pro Tag
Leitwert	Leitfähigkeitsmessgerät	Einmal pro Tag
Temperatur	Thermometer	Einmal pro Tag
Füllstand Becken	Visuelle Kontrolle	Einmal pro Tag
Durchfluss Ultrafiltrat / Permeat *	Durchflussmessgerät	Einmal pro Tag
Bakterientest	Teststreifen	Alle 4 Wochen
Viskosität	Auslaufbecher (ISO 2431)	Einmal pro Woche

* wenn vorhanden

Die Analyseverfahren sind nach Herstellervorgaben durchzuführen.

Die Ergebnisse der Eigenkontrollen müssen dokumentiert werden.

C.1.4 Prozessvalidierung durch den Lieferanten

Der Beschichter muss sein Beschichtungs-Bad gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen durch seinen Lieferanten überprüfen lassen, um den Prozess nochmals zu validieren. Dabei sind die eigenen, ermittelten Parameter mit den ermittelten Parametern des Lieferanten zu vergleichen. Eigenkontrollen sind zulässig.

Beurteilte Eigenschaft	Ausstattung	Intervall
Festkörpergehalt	Analysenwaage und Ofen	Alle 4 Wochen
pH-Wert	pH-Messgerät	Alle 4 Wochen
Leitwert	Leitfähigkeitsmessgerät	Alle 4 Wochen
Bakterientest	Dip Slides / Diptest	Alle 4 Wochen
pH-Wert Ultrafiltrationsbad*	pH-Wert Messgerät	Alle 4 Wochen
Leitwert Ultrafiltrationsbad*	Leitfähigkeitsmessgerät	Alle 4 Wochen
Beschleuniger *	HPLC	Alle 4 Wochen

* wenn vorhanden

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

C.1.5 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Fertigprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

¹⁾ Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Teilen durchzuführen:

- Aussehen (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Kapitel I.12.3)

C.1.6 Eigenkontrollmaßnahmen der Beschichtung

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktions teilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten, das die gleiche Substratdicke hat.

Zur Validierung des Produktionsprozesses sind zugelassene QIB-Prüfbleche gemäß Kapitel A.1.8 der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen einmal wöchentlich einzusetzen.

Beurteilte Eigenschaft	Beanspruchungsgruppe I-III
Schichtdicke	Jede Bestellung gemäß Stichprobenplan; Prüfblech einmal pro Schicht
Gitterschnitt	Einmal pro Schicht am Prüfblech
Tiefungsprüfung	Einmal pro Schicht am Prüfblech (nach Herstellerangaben)
Vernetzungsgradprüfung (MIBK)	Einmal am Tag am Prüfblech
Sichtprüfung	Jede Bestellung
Homogenität (L-Blech-Effekt-Prüfung)	Einmal pro Woche

Die Ergebnisse der Eigenkontrollmaßnahmen müssen dokumentiert werden.

C.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und der Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem Leistungsbezogenen Zusatz „chemisch abscheidende Tauchlackierung“ gekennzeichnet werden.



**chemisch abscheidende
Tauchlackierung**



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung
des Qualitätszeichens
für die industrielle
Beschichtung durch die
Pulverbeschichtung**



D.1 Prozesskontrolle des Pulverbeschichtungsbetriebes

D.1.1 Beschichtbarkeit

Die zu beschichtenden Teile sind durch die Wareneingangskontrolle auf ihre Beschichtbarkeit zu prüfen.

D.1.2 Vorbehandlung

Bei der Pulverbeschichtung findet eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung statt.

Die erreichbare Beanspruchungsgruppe richtet sich nach Kapitel A.1.4 und A.1.7.

Die Eigenkontrollverfahren für die Vorbehandlung nach Kapitel A.2.7 sind umzusetzen.

D.1.3 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Fertigprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

¹⁾ Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden in derselben Farbe oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Teilen durchzuführen:

- Aussehen (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Kapitel I.12.3)
- Glanzgradmessung (Nur bei Kundenvorgabe, Kapitel I.12.2)

D.1.4 Eigenkontrolle

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktionsteilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten, das die gleiche Substratdicke hat.

Zur Validierung des Produktionsprozesses sind zugelassene QIB-Prüfbleche gemäß Kapitel A.1.8 der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen einmal wöchentlich einzusetzen.

Art der Prüfung	Verfahren	Beanspruchungsgruppe						Mindestumfang	Bemerkung
		I	III	III	IV	V	VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Haftfestigkeit	Gitterschnitt	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Verformbarkeit	Dornbiegeversuch		X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Verformbarkeit bei dynamischer Beanspruchung	Kugelschlagversuch		X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Güte der Vorbehandlung	Machu-Test			X	X	X	X	1 x pro Woche	
	Kochtest Haltezeit (Min)		30	60	120	180	180	1 x täglich	

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

Anmerkung:

Die Prüfungen werden erst ab Auftragsgrößen von 100 m² beschichteter Oberfläche bzw. anderen Vereinbarungen mit dem Auftraggeber jedoch mindestens 1 x pro Arbeitsschicht durchgeführt.

D.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und den Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Pulverbeschichtung“ gekennzeichnet werden.



Pulverbeschichtung



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichen für die
industrielle Beschichtung
durch die kathodische
Tauchlackierung und die
Pulverbeschichtung**



E.1 Prozesskontrolle des Betriebs für die kathodische Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung

E.1.1 Beschichtbarkeit

Falls die KTL-Beschichtung extern erfolgt, muss der Beschichter ein geeignetes Kontrollsystem für den Wareneingang implementieren und die Beschichtbarkeit der Teile überprüfen. Die zu beschichtenden Teile müssen den Anforderungen der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen und der Besonderen Qualitätsbestimmungen für die industrielle Beschichtung durch KTL-Beschichtung entsprechen. Dies hat sich der Beschichter schriftlich bestätigen zu lassen. Auf eine Bestätigung kann verzichtet werden, wenn der KTL-Beschichter eine entsprechende QIB-Lizenz besitzt.

Darüber hinaus sind mit dem Auftrag KTL-beschichtete Probebleche in der maximalen Materialstärke des Auftrages in ausreichender Menge mitzuliefern, dass das Eigenkontrollprogramm gemäß Kapitel B.1 durchgeführt werden kann. Der Beschichter muss das Eigenkontrollprogramm gemäß Kapitel B.1 ohne Ausfälle durchführen, bevor mit dem Auftrag begonnen wird.

E.1.2 Lagerung von KTL-Bauteilen bei nachfolgender Überbeschichtung

Die KTL-Beschichtung wird durch UV-Strahlen geschädigt. Durch Auskreidungsprozesse kann die Haftfestigkeit einer nachfolgenden Beschichtung beeinträchtigt werden. KTL-beschichtete Bauteile, die noch überbeschichtet werden, sind deshalb, vor UV-Strahlen geschützt, zu lagern

E.1.3 Vorbehandlung

Die zu beschichtende KTL-Oberfläche muss vor der Folgebeschichtung staub- und fettfrei sein. Die Entfettung hat prozesssicher zu erfolgen.

E.1.4 Fehlstellen

Fehlstellen, die sich bspw. durch den Transport ergeben, dürfen nur mit einem speziellen Ausbesserungslack, der durch den KTL-Hersteller freigegeben ist, nachlackiert werden. Dabei ist sicherzustellen, dass das Ausbesserungssystem für eine nachfolgende Pulverbeschichtung geeignet ist.

E.1.5 UV-Transmissionsstabilität des Decklackes

Bei einem Zweischichtaufbau kann es zu Schädigungen von UV empfindlichen Untergründen (Epoxy-Primer; KTL) durch UV-Strahlung kommen. Hierbei durchdringt die UV-Strahlung den Decklack, wodurch es zu einem photooxidativen Abbau des Elektrotauchlackes kommt. Dies führt zu Haftungsverlusten zwischen dem Elektrotauchlack und dem Decklack, wodurch es zu Delamination kommt.

Probleme mit der UV-Transmissionsstabilität zeigen sich vor allem bei den Farben Blau / Gelb / Grün / Weiß / Orange / Metallics bei Wellenlängen im Bereich von 290 – 480 nm.

Der zulässige Grenzwert der UV-Transmission des Decklackes ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen:

Wellenlänge (nm)	Erlaubte UV-Transmission
290 - 380	< 0,1
380 - 400	< 0,5
400 - 480	< 1,0

Der Beschichter muss sicherstellen, dass der verwendete Decklack den oben genannten UV Transmissionswerten entspricht.

E.1.6 Thermische Aushärtung

Die Objekttemperaturen und die Einbrennzeit müssen mit den empfohlenen Werten in den technischen Vorschriften der Hersteller beider Systeme übereinstimmen.

Mit einem Ofentemperaturmessgerät, bestehend aus mindestens vier Messstellen (Objekttemperaturmessung), ist monatlich eine Kontrolle vorzunehmen.

E.1.7 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Fertigprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

¹⁾ Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden in derselben Farbe oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Fertigteilen durchzuführen:

- Aussehen (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Kapitel I.12.3)
- Glanzgradmessung (Nur bei Kundenvorgabe, Kapitel I.12.2)

E.1.8 Eigenkontrolle

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktionsteilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten, das die gleiche Substratdicke hat.

Zur Validierung des Produktionsprozesses sind zugelassene QIB-Prüfbleche gemäß Kapitel A.1.8 der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen einmal wöchentlich einzusetzen.

Art der Prüfung	Verfahren	Beanspruchungsgruppe						Mindestumfang	Bemerkung
		I	II	III	IV	V	VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Hafffestigkeit	Gitterschnitt	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Elastizität	Tiefungsprüfung			X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Güte der Vorbehandlung	Machu-Test			X	X	X	X	1 x pro Woche	
	Kochtest Haltezeit (Min)		30	60	120	180	180	1 x täglich	

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

E.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und den Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem leistungsbezogenen Zusatz „KTL + Pulverbeschichtung“ gekennzeichnet werden.



KTL- und Pulverbeschichtung



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichens für die
industrielle Beschichtung
durch die chemisch
abscheidende
Tauchlackierung und die
Pulverbeschichtung**



F.1 Prozesskontrolle des Betriebs für die chemisch abscheidende Tauchlackierung und die Pulverbeschichtung

F.1.1 Beschichtbarkeit

Falls die chemisch abscheidende Tauchlackierung extern erfolgt, muss der Beschichter ein geeignetes Kontrollsystem für den Wareneingang implementieren und die Beschichtbarkeit der Teile überprüfen. Die zu beschichtenden Teile müssen den Anforderungen der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen und der Besonderen Qualitätsbestimmungen für die industrielle Beschichtung durch die chemisch abscheidende Tauchlackierung entsprechen. Dies hat sich der Beschichter schriftlich bestätigen zu lassen. Auf eine Bestätigung kann verzichtet werden, wenn der Beschichter eine entsprechende QIB-Lizenz für die chemisch abscheidende Tauchlackierung besitzt.

Darüber hinaus sind mit dem Auftrag Probebleche (chemisch abscheidend tauchlackiert) in der maximalen Materialstärke des Auftrages in ausreichender Menge mitzuliefern, dass das Eigenkontrollprogramm gemäß Kapitel B.1 durchgeführt werden kann. Der Beschichter muss das Eigenkontrollprogramm gemäß Kapitel B.1 ohne Ausfälle durchführen, bevor mit dem Auftrag begonnen wird.

F.1.2 Lagerung von tauchlackierten Bauteilen bei nachfolgender Überbeschichtung

Die chemisch abgeschiedene Tauchlackierungsschicht kann, abhängig vom Bindemittelsystem, durch UV-Strahlen geschädigt werden. Durch Auskreidungsprozesse kann die Haftfestigkeit einer nachfolgenden Beschichtung beeinträchtigt werden. Bauteile, die noch überbeschichtet werden, sind deshalb, vor UV-Strahlen geschützt, zu lagern.

F.1.3 Vorbehandlung

Die zu beschichtende Grundierungsoberfläche muss vor der Folgebeschichtung staub- und fettfrei sein. Der Vorbehandlungsprozess hat prozesssicher zu erfolgen. Frei von Oxiden, z.B. durch Laserschnitt, Schweißen.

F.1.4 Fehlstellen

Fehlstellen, die sich bspw. durch den Transport ergeben, dürfen nur mit einem speziellen Ausbesserungslack, der durch den Hersteller freigegeben ist, nachlackiert werden. Dabei ist sicherzustellen, dass das Ausbesserungssystem für eine nachfolgende Pulverbeschichtung geeignet ist.

F.1.5 UV-Transmissionsstabilität des Decklackes

Bei einem Zweischichtaufbau kann es zu Schädigungen von UV empfindlichen Untergründen (Epoxy-Primer; epoxy basierte, chemisch abgeschiedene Tauchlackierung) durch UV-Strahlung kommen. Hierbei durchdringt die UV-Strahlung den Decklack, wodurch es zu einem photooxidativen Abbau des Tauchlackes kommt. Dies führt zu Haftungsverlusten zwischen dem Tauchlack und dem Decklack, wodurch es zu Delamination kommt.

Probleme mit der UV-Transmissionsstabilität zeigen sich vor allem bei den Farben Blau / Gelb / Grün / Weiß / Orange / Metallics bei Wellenlängen im Bereich von 290 – 480 nm.

Der zulässige Grenzwert der UV-Transmission des Decklackes ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen:

Wellenlänge (nm)	Erlaubte UV-Transmission
290 - 380	< 0,1
380 - 400	< 0,5
400 - 480	< 1,0

Der Beschichter muss sicherstellen, dass der verwendete Decklack den oben genannten UV-Transmissionswerten entspricht.

F.1.6 Thermische Aushärtung

Die Objekttemperaturen und die Einbrennzeit müssen mit den empfohlenen Werten in den technischen Vorschriften der Hersteller beider Systeme übereinstimmen.

Mit einem Ofentemperaturmessgerät, bestehend aus mindestens vier Messstellen (Objekttemperaturmessung), ist monatlich eine Kontrolle vorzunehmen.

F.1.7 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Fertigprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

¹⁾ Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden in derselben Farbe oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätssicherung hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Fertigteilen durchzuführen:

- Aussehen (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Kapitel I.12.3)
- Glanzgradmessung (Nur bei Kundenvorgabe, Kapitel I.12.2)

F.1.8 Eigenkontrolle

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktions teilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten, das die gleiche Substratdicke hat.

Zur Validierung des Produktionsprozesses sind zugelassene QIB-Prüfbleche gemäß Kapitel A.1.8 der Allgemeinen Qualitätsbestimmungen einmal wöchentlich einzusetzen.

Art der Prüfung	Verfahren	Beanspruchungsgruppe						Mindestumfang	Bemerkung
		I	II	III	IV	V	VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Hafffestigkeit	Gitterschnitt	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Elastizität	Tiefungsprüfung			X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Güte der Vorbehandlung	Machu-Test			X	X	X	X	1 x pro Woche	
	Kochtest Haltezeit (Min)		30	60	120	180	180	1 x täglich	

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

F.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und den Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem leistungsbezogenen Zusatz „chemisch abscheidende Tauchlackierung + Pulverbeschichtung“ gekennzeichnet werden.



**chemisch abscheidende
Tauchlackierung und
Pulverbeschichtung**



**Besondere
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichen für die
industrielle Beschichtung
durch die
Flüssigbeschichtung**



G.1 Prozesskontrolle des Flüssigbeschichtungsbetriebes

G.1.1 Beschichtbarkeit

Die zu beschichtenden Teile sind durch die Wareneingangskontrolle auf ihre Beschichtbarkeit zu prüfen.

G.1.2 Anlagen, Einrichtungen und Ausrüstung

Bei Lackiereinrichtungen hat vor dem Beschichten eine Funktionskontrolle der Zu- und Abluft zu erfolgen. Bei den Spritzgeräten und Prüfeinrichtungen (Waage, Rührer, Viskositätsbecher) usw. hat ebenfalls eine Funktionskontrolle zu erfolgen.

G.1.3 Beschichtungsmaterial

In der Lackierkabine darf sich nur das Beschichtungsmaterial, das für die Anwendung verwendet wird, befinden.

Die Temperatur des Lagers ist mindestens einmal täglich zu bestimmen und zu dokumentieren.

Geöffnete Gebinde müssen wieder luftdicht verschlossen und mit dem Öffnungsdatum gekennzeichnet werden.

Die Haltbarkeit von geöffneten Gebinden ist mit dem Lackhersteller schriftlich individuell zu vereinbaren. Die Vorgaben des Lackherstellers sind entsprechend einzuhalten.

Die Chargennummer ist auftragsbezogen zu dokumentieren.

G.1.4 Arbeitsanweisungen

Arbeitsanweisungen bzw. Arbeitspläne müssen zu allen Arbeitsschritten vorliegen und bekannt sein (bspw. Mischungsverhältnis, Topfzeiten usw.).

G.1.5 Reparaturprozess

Der Beschichtungsbetrieb muss einen Prozess für Lackreparaturen installiert haben.

G.1.6 Vorbehandlung

Bei der Flüssigbeschichtung findet eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung statt. Die erreichbare Beanspruchungsgruppe richtet sich nach Kapitel A.1.4 und A.1.7. Die Eigenkontrollverfahren für die Vorbehandlung nach Kapitel A.2.7 sind umzusetzen.

G.1.7 Umgebungsbedingungen und Prozesszeiten

Wichtige technologische Umgebungsbedingungen und Prozesszeiten, wie z.B. Temperatur, Luftfeuchtigkeitskennwerte, Überbeschichtungszeiten sind gemäß Herstellerangaben im Rahmen der Produktion zu überwachen, einzuhalten und zu dokumentieren.

G.1.8 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Endprodukt sind Schichtdickenmessungen gemäß nachfolgendem Prüfplan (DIN EN ISO 2859-1) vorzunehmen.

Anzahl Teile pro Los ¹⁾	Anzahl Endprodukte (zufällige Auswahl)	Anzahl zulässige Ausschussteile
2 - 8	2	0
9 - 15	3	0
16 - 25	5	0
26 - 50	8	1
51 - 90	13	1
91 - 150	20	1
151 - 280	32	2
281 - 500	50	2
501 - 1200	80	3

¹⁾ Los: Ein Los entspricht dem Gesamtauftrag eines Kunden in derselben Farbe oder demjenigen Teil davon, der sich im Beschichtungsbetrieb befindet.

Die Qualitätskontrolle hat folgende Untersuchungen an den beschichteten Teilen durchzuführen:

- Erscheinungsbild (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Schichtdicke (Einzelschichten und Gesamtschichtdicke) (Kapitel I.12.3)
- Glanzgradmessung, soweit vom Kunden vorgegeben (Kapitel I.12.2)
- Bestimmung des Farbtons, soweit vom Kunden vorgegeben (Kapitel I.12.4)

G.1.9 Eigenkontrolle

Wann immer möglich, sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl an Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktionsteilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Werkstücke oder Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten. Die Prüfbleche werden im Format DIN A5 erstellt. Bei Kundenvorgabe kann von den Formaten abgewichen werden. Jede einzelne Schicht und der vorbehandelte Grundwerkstoff müssen sichtbar sein (Ablebung ca. 20 mm).

Art der Prüfung	Verfahren	Beanspruchungsgruppe						Mindestumfang	Bemerkung
		I	II	III	IV	V	VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Hafffestigkeit	Gitterschnitt, Kreuzschnitt Stempelabrissprüfung	X	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

Anmerkung:

Die Prüfungen werden erst ab Auftragsgrößen von 100 m² beschichteter Oberfläche bzw. anderen Vereinbarungen mit dem Auftraggeber jedoch mindestens 1 x pro Arbeitsschicht durchgeführt.

Bei der Haftfestigkeitsprüfung sind die Aushärtebedingungen zu beachten.

G.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und den Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Flüssigbeschichtung“ gekennzeichnet werden.



Flüssigbeschichtung



**Spezielle
Qualitätsbestimmungen
zur Erlangung des
Qualitätszeichens für die
industrielle Beschichtung
von Schienenfahrzeugen
durch die
Flüssigbeschichtung**



H.1 Zusätzliche Anforderungen für die Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie

Für das QIB-Qualitätszeichen „Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie“ sind die Allgemeinen Qualitätsbestimmungen, die besonderen Qualitätsbestimmungen „Flüssigbeschichtung“ und diese zusätzlichen speziellen Qualitätsbestimmungen einzuhalten.

H.1.1 Beschichtungsmaterial

Die Temperatur des Lagers ist mindestens einmal täglich zu bestimmen und zu dokumentieren.

Die Temperaturvorgaben bei der Anlieferung des Beschichtungsmaterials sind sicherzustellen (bspw. Temperaturwächter). Hierüber sind geeignete Dokumentationen zu führen.

Es sind die zugelassenen und vorgeschriebenen Lacksysteme für den Schienenfahrzeugbereich einzusetzen, bspw. nach DBS 918300.

H.1.2 Lagerung vorbehandelter Teile

Die nachfolgende Tabelle gibt die maximal zulässige Zeit zwischen Vorbehandlung und Beschichtung für den Wagenkasten an.

	Wagenkasten Aluminium / Stahl
Beanspruchungsgruppe I - VI	≤ 6 Tage

Können die angegebenen Zeiten produktionsbedingt nicht eingehalten werden, ist ein geeigneter Nachweis der Beschichtbarkeit zu erbringen (Anweisung zur Handhabung; z.B. visuelle Prüfung gem. DIN EN ISO 8501, Messung der Objektfeuchtigkeit und Fettfreiheit.)

H.1.3 Vorbehandlung von GFK Bauteilen

GFK ist in der Regel ein Duroplast aus ungesättigtem Polyester (UP), seltener aus Epoxidharz (EP) oder Polyurethan (PUR). Neu hergestelltes UP-GFK weist Anteile an monomerem Styrol auf, das an seinem typischen Geruch erkennbar ist. Da sie noch nicht komplett ausreagiert sind, unterliegen sie einem nachträglichen Schwund und verlieren ihre ursprüngliche Form. Deshalb sollten grundsätzlich nur getemperte (mind. 80° C bei ausreichender Trockenzeit) lackiert werden. Die Oberflächenfehler „Poren/Blasen“, „Trockenstelle“, „offene Faser“ und „Schwundmarkierungen“ lassen sich im Rohbauteil relativ gut erkennen. Je nach Ausprägung und Größe können die Fehlstellen mit einem Mehraufwand bearbeitet werden oder führen zum Ausfall des Bauteils. Die glatte Seite (Gelcoat-Seite) kann ein Formentrennmittel aufweisen, das die Hafteigenschaft der Oberfläche beeinträchtigt. Die raue, bei der Herstellung der Luft zugekehrte Seite enthält meist den Lufttrocknungszusatz Paraffin. Hier ist ein gründliches Anschleifen der Oberfläche notwendig.

Generell soll bei der Beschichtung von GFK eine Bauteilprüfung erfolgen.

Da GFK aufgrund seiner Beschaffenheit ein besonderer Untergrund ist, muss bei der Beschichtung folgendes beachtet werden:

- Generell ist der GFK-Hersteller (Auftraggeber) dafür verantwortlich, dass die Bauteile lackierfähig angeliefert und die Beständigkeitsanforderungen gemäß Vorgaben (z. B. DBS 918300) erfüllt werden.
- Dies ist in Zusammenarbeit mit dem Schienenfahrzeughersteller und dem Lackhersteller im Vorfeld sicher zu stellen.
- Hierzu ist die Herstellungshistorie des Bauteils notwendig:
 - Wann wurde das Bauteil gefertigt?
 - Angaben zum verwendeten Harz
 - Welches Gelcoat wurde verwendet?
 - Wann wurde das Gelcoat appliziert?
 - Wurde forciert getrocknet (wie lange und bei welcher Temperatur)?

Achtung: Es sollte bei mind. 80° C getrocknet werden, da während des Beschichtungsprozesses bis zu 4 mal bei 60° C getrocknet wird. Die Trocknung beim Beschichter hat gemäß Vorgabe des GFK-Herstellers zu erfolgen.

- Welches Trennmittel wurde verwendet?
- Wie ist das Trennmittel zu entfernen? Die Entfernung hat gemäß Vorgabe des GFK-Herstellers zu erfolgen.
- Die Bauteile sind nach Vorgaben des GFK-Herstellers zu transportieren und zu lagern (Temperatur, Feuchte des Gel-Coat). In Zweifelsfällen hat eine Feuchtigkeitsprüfung zu erfolgen.

Der Lackierbetrieb muss wie folgt vorab prüfen:

- Herstellungshistorie des Bauteils gemäß vorangegangenem Absatz
- Visuelle Prüfung auf
 - Poren
 - Blasen
 - Offene Fasern
 - Unebenheiten
- Prüfung auf Lackierfähigkeit
 - Trennmittelfreie Anlieferung
- Prüfen von Verunreinigung
 - Entfernen von Trennrückständen/Verunreinigungen
 - Reinigen mit geeigneten Reinigern/Schleifen

Wenn Nacharbeiten aufgrund von Oberflächenfehlern anfallen, muss der Lackierbetrieb den Auftraggeber informieren und eine Zustimmung einholen, um die Gewährleistung bei Folgeschäden zu vermeiden. Die Zustimmung ist zu dokumentieren.

Ebenfalls ist die Fehlerbehebung (z.B. Spachteln von Poren, Schwundstellen aufgeplatzte Blasen) mit dem Auftraggeber schriftlich abzustimmen.

Der Untergrund muss unmittelbar vor dem Lackieren fehlerfrei, angeschliffen, trocken, sauber und fettfrei sein. Im Anschluss erfolgt die Beschichtung laut Bestellvorgaben/Spezifikation.

H.1.4 Kontrolle der Fertigprodukte

Am Endprodukt sind neben der Schichtdickenmessungen folgende Eigenkontrollmaßnahmen durchzuführen:

- Erscheinungsbild (Einheitlichkeit der Endprodukte) (Kapitel I.12.1)
- Das Erscheinungsbild des Lackverlaufes (Orange-Peel) oder der Textur/Struktur ist mittels Vergleichsmuster oder Wave-Scan-Messung zu überprüfen. Hierbei ist der VDB-Leitfaden „Prüfkriterien für lackierte Oberflächen von Schienenfahrzeugen“ heranzuziehen, soweit nichts anderes vereinbart ist.
- Glanzgradmessung (Kapitel I.12.2)
- Bestimmung des Farbtons bei dekorativen Bauteilen (Kapitel I.12.4). Hierbei ist der VDB-Leitfaden „Prüfkriterien für lackierte Oberflächen von Schienenfahrzeugen“ heranzuziehen, soweit nichts anderes vereinbart ist.

H.1.5 Eigenkontrolle

Wann immer möglich sollten die Eigenkontrollmaßnahmen an Werkstücken oder vergleichbaren Materialien aus der Produktion durchgeführt werden. Dafür kann ggf. eine zusätzliche Anzahl von Werkstücken vom Kunden erforderlich sein. Falls Prüfbleche verwendet werden, müssen diese zu den Produktionsteilen passen.

Der Beschichter muss seinen Produktionsprozess gemäß den nachfolgend aufgeführten Methoden und Intervallen validieren. Die Werkstücke oder Prüfbleche sind mit einem laufenden Produktionslos zu beschichten. Die Prüfbleche werden im Format DIN A5 erstellt. Bei Kundenvorgabe kann von den Formaten abgewichen werden. Jede einzelne Schicht und der vorbehandelte Grundwerkstoff müssen sichtbar sein (Ablebung ca. 20 mm).

Art der Prüfung	Verfahren	Anwendungsbereich	Mindestumfang	Bemerkung
		Innen und Außen		
Glanz	Reflektometerwert	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Schichtdicke	Messung	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²
Haftfestigkeit	Gitterschnitt, Kreuzschnitt	X	1 x pro Auftrag und Arbeitsschicht	über 100 m ²

Die Ergebnisse der Tests in der Tabelle müssen dokumentiert werden.

Anmerkung:

Die Prüfungen werden erst ab Auftragsgrößen von 100 m² beschichteter Oberfläche bzw. anderen Vereinbarungen mit dem Auftraggeber jedoch mindestens 1 x pro Arbeitsschicht durchgeführt.

Bei der Haftfestigkeitsprüfung sind die Aushärtebedingungen zu beachten.

H.1.6 Laborkontrolle

Abweichend vom Qualitätszeichen Flüssigbeschichtung sind folgenden Korrosionsprüfungen im akkreditierten Prüflabor durchzuführen:

Erforderlicher Test	Im Labor	Bemerkungen	
		Innen	Außen
Klimawechselprüfung	x	4 Zyklen	6 Zyklen
Kondenswasserkonstantklimatest	x	240h	480h

H.2 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und den Besonderen Qualitätsbestimmungen erbracht werden und für die das Qualitätszeichen verliehen worden sind, können mit nachfolgend abgebildeten Qualitätszeichen mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie“ gekennzeichnet werden.



Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie



Anforderungen und Prüfmethoden



Anforderungen und Prüfmethoden

Die nachfolgend beschriebenen Prüfmethoden werden für die Kontrolle der Fertigprodukte und Prüfbleche verwendet.

I.1 Beschichtbarkeit der Teile

Die folgenden Fragen müssen für die Beurteilung der Eignung eines Objekts für den Auftrag eines Beschichtungssystems berücksichtigt werden:

- (1) Ist die Vorbehandlung an das Werkstück angepasst?
- (2) Kann das Beschichtungssystem auf dieses Substrat aufgetragen werden?
- (3) Ist das Beschichtungssystem für die Beanspruchungsgruppe geeignet bzw. zugelassen?

Zweifel über die Eignung eines Objekts für das Auftragen eines in Frage kommenden Beschichtungssystems müssen mit dem Kunden besprochen werden. Die schriftliche Zustimmung muss vorliegen.

Scharfe Kanten müssen abgerundet oder gebrochen werden. Der mögliche Vorbereitungsgrad ist abhängig von der Materialdicke.

Stanz- und Schnittkanten müssen so beschaffen sein, dass der geforderte Kantenschutz erreicht werden kann. Bei thermisch geschnitten Teilen, müssen die Kanten entweder mechanisch oder nasschemisch nachgearbeitet werden.

I.2 Bestimmung der Korngrößenverteilung

Der Korngrößenverteilungstest (Siebanalyse des Betriebsgemisches) wird bei metallischen Strahlmitteln für die Strahlreinigung gemäß ISO 11125-2 durchgeführt. Bestimmen Sie den durchschnittlichen Massewert der beiden Tests und das nächstliegende Ergebnis zu 1 %. Die Korngrößenverteilung muss der Verteilung entsprechen, die notwendig ist, um die geforderte Oberflächenrauheit zu erreichen. Für die monatliche Eigenkontrolle des Beschichtungsbetriebes ist eine Handsiebung ausreichend.

I.3 Salzgehalt des Strahlmittels

Es werden 50 g Strahlmittel (Betriebsgemisch) in 100 g entionisiertem Wasser (max. 20 $\mu\text{S}/\text{cm}$) bei Raumtemperatur eingebracht. Der Leitwert des entionisierten Wassers wird vor der Zugabe und eine Stunde nach Zugabe des Strahlmittels gemessen. Übersteigt die Differenz der beiden Messungen einen Wert von 100 $\mu\text{S}/\text{cm}$, ist der Salzanteil auf der Oberfläche des Strahlmittels zu groß und es muss nachdosiert werden.

I.4 Fettfreiheit des Strahlmittels (Wasserperlttest)

Zur Ermittlung des Zustandes des Strahlmittels hinsichtlich Kontamination durch Öle und Fette eignet sich der Wasserperlttest. Dazu wird am Sichter der Strahlanlage eine Strahlmittelprobe genommen. Beim Wasserperlttest wird Leitungswasser auf ein Haufwerk des Strahlmittels getropft. Bei öl- und fettfreiem Strahlmittel dringt das Wasser sofort in das Haufwerk ein. Durch die niedrigen Oberflächenspannungen bei öliger Strahlmittel bleibt das Wasser als Perle auf dem Haufwerk liegen. Je länger es liegen bleibt, umso stärker ist in der Regel die Kontamination durch Öl oder Fett. Bei Shot-Strahlmitteln muss das Wasser innerhalb von 10 - 60 Sek.; bei Grit (Nennkorn < 0,3 mm) innerhalb von 3 - 5 min. versickern, andernfalls ist die Fett- und/oder Öl-Belastung des Strahlmittels zu hoch. Abhängig von der Korngröße

kann das Versickern auch länger dauern. Der Wasserperlttest ist in Abhängigkeit mit I.5 „Fettfreiheit der Oberfläche“ zu verifizieren. Der Oberflächenspannungstest auf der Oberfläche muss ≥ 38 mN/m sein.

I.5 Fettfreiheit der Oberfläche nach dem Strahlen

Das Verfahren zur Bestimmung der Fettfreiheit der Oberfläche ist frei wählbar. Folgende Verfahren kommen in Betracht:

- Oberflächenspannungstest:

Die Oberflächenspannung wird mittels Testtintenprüfung gemessen, dabei wird das gestrahlte Material mit einer Testtinte ≥ 38 mN/m, abgeprüft. Verwendet werden können Testtinten, die mit einem Wattestäbchen (einmalige Verwendung) aufgetragen werden. Die Prüftinte wird auf die zu prüfende Oberfläche gestrichen. Das Ergebnis ist i. O., wenn sich die Testtinte nicht unmittelbar nach dem Auftragen zusammenzieht und ihre Aufstrichform mindestens 3 Sekunden behält.

- Benetzungstest:

Die gestrahlte Oberfläche wird mit Wasser benetzt, wobei das Ablaufverhalten beobachtet wird. Findet eine vollflächige Benetzung der Oberfläche statt, so ist diese fettfrei. Findet hingegen eine Tropfenbildung und somit keine vollflächige Benetzung statt, ist die Oberfläche mit Fetten und Ölen verunreinigt.

I.6 Prüfung des Oberflächenvorbereitungsgrads (Oberflächenreinheit) nach dem Strahlen

Die Oberfläche (Stahl) muss sehr sorgfältig gemäß ISO 8501-1 durch Strahlen gereinigt werden (Sa 2 ½). Der Reinheitsgrad ist mit Vergleichsmustern visuell abzugleichen. Vor einer eventuellen chemischen Vorbehandlung muss die Oberfläche von Staub befreit werden. Bei anderen Werkstoffen (Aluminium, Edelstahl, verzinktes Material) ist ein einheitliches Strahlbild zu erzielen.

I.6.1 Bestimmung der Oberflächenrauheit

Nach dem Strahlen muss die Rauheit des Substrats durch Sicht- und/oder Tastverfahren bewertet werden. Dies kann durch ISO-Rauheitsvergleichsmuster (Comparator) kantige oder kugelige Strahlmittel bekannter durchschnittlicher Rauheiten durchgeführt werden. Beim Tastverfahren werden Parameter des Oberflächenprofils einer genormten Beurteilungslänge/-bereichs darstellt. Der Beschichter kann die Methode zur Bestimmung der Oberflächenrauheit wählen. Die Bewertung der Rauheit wird gemäß ISO 8503-2 bei ISO-Rauheitsvergleichsmuster (Vergleichsmusterverfahren) oder ISO 8503-4 für den Einsatz eines Tastschnittgeräts (Tastschnittverfahren) oder ISO 8503-5 bei Replica Tapes (Abdruckverfahren) durchgeführt.

Die Oberflächenrauheit muss gleich oder höher dem Wert sein, der mit dem Hersteller der Beschichtung abgestimmt wurde. Grundsätzlich ist die Rauhtiefenvorgabe des Lacklieferanten einzuhalten. Bei Pulverbeschichtungen hat sich ein Rz-Wert von 40 μm bewährt (DIN 55633-1). Der Rz-Wert muss in jedem Fall geringer sein als die Schichtstärke der nachfolgenden ersten Beschichtung.

Übersicht der Rauheitsgrade für Grit- und Shot-Strahlung gemäß ISO 8503:

Segment	Nennwert R_{y5} -Grit	Nennwert R_{y5} -Shot	Rauheitsgrad
1	25 μm	25 μm	fein
2	60 μm	40 μm	mittel
3	100 μm	70 μm	grob
4	150 μm	100 μm	sehr grob

R_{y5} = gemittelte maximale Rautiefe

I.6.2 Prüfung der Oberflächenreinheit nach dem Strahlen

Die Oberfläche muss sehr gründlich gemäß ISO 8501-1 durch Strahlen gereinigt werden (Sa 2 ½). Vor einem möglichen chemischen Vorbehandlungsprozess und vor dem Auftragen des Primers muss die Oberfläche von Staub befreit werden.

Die verbleibende Staubmenge und -größe muss gemäß ISO 8502-3 bewertet werden. Daher wird der Staub mit einem speziellen Klebeband entfernt und visuell beurteilt. Es wird empfohlen, ein professionelles ISO 8502-3 Staubpartikelprüfset zu verwenden.

Klassen	Beschreibung der Staubpartikel
0	Partikel sind unter 10facher Vergrößerung nicht sichtbar
1	Partikel sind unter 10facher Vergrößerung sichtbar, aber nicht mit bloßem Auge oder bei korrigierter Sicht (üblicherweise Partikel mit weniger als 50 µm im Durchmesser)
2	Partikel sind sichtbar mit bloßem Auge oder bei korrigierter Sicht (üblicherweise Partikel zwischen 50 µm und 100 µm im Durchmesser)
3	Partikel sind deutlich sichtbar mit bloßem Auge oder bei korrigierter Sicht (Partikel mit bis zu 0,5 mm im Durchmesser)
4	Durchmesser der Partikel betragen zwischen 0,5 mm und 2,5 mm
5	Durchmesser der Partikel sind größer als 2,5 mm

Anforderungen:

- Staubmenge und Größe der Partikel dürfen Klasse 2 nicht übersteigen.

I.7 Bestimmung der Leitfähigkeit von Tropfwasser

Die abschließende Spülung, die dem Konversionsbad nachfolgt bzw. dem KTL-Bad vorausgeht, muss mit entionisiertem Wasser erfolgen. Die Leitfähigkeit muss den Anweisungen des Lieferanten entsprechen. Die Leitfähigkeit des Tropfwassers darf 50 µS/cm bei 20°C nicht überschreiten.

I.8 Bewertung der Konversionsbeschichtung

Die Qualität der Konversionsschicht kann bei herkömmlichen Konversionsschichten (Chromatierungen, Phosphatierungen) visuell beurteilt werden. Bei chromatfreien Konversionsschichten hat sich die visuelle Beurteilung jedoch als schwierig oder unmöglich herausgestellt. Daher müssen die Empfehlungen des Chemielieferanten bezüglich der Test-, Prüf- und Bewertungsmethoden befolgt werden.

Bei Chromatierungen und Zinkphosphatierungen hat ab Beanspruchungsgruppe III einmal täglich eine visuelle Beurteilung zu erfolgen und das Ergebnis ist zu dokumentieren. Ab Beanspruchungsgruppe IV ist ein quantitativer Nachweis einmal wöchentlich erforderlich. Dieser kann über eine Schichtgewichtsbestimmung erfolgen.

Bei chromatfreien Konversionsschichten hat ab Beanspruchungsgruppe III ein qualitativer Nachweis 1 x wöchentlich auf einem Aluminiumblech (Aluminium EN AW-5754 H 22/32) zu erfolgen (z. B. Tüpfeltest). Ab Beanspruchungsgruppe IV ist ein quantitativer Nachweis erforderlich.

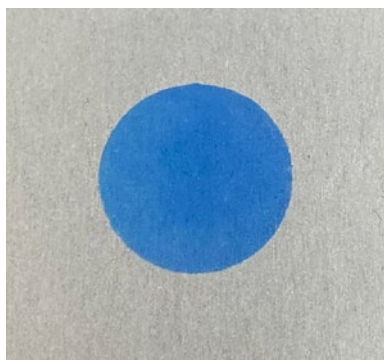
Der Chemikalienlieferant muss die Schichtabscheidung (min-max.) der Konversionsschicht auf allen Substraten (Aluminium, Stahl, Zink) anlagenbezogen, schriftlich festlegen.

Das Intervall und die Methodik zur quantitativen Bestimmung der Konversionsschicht ist durch den Lieferanten festzulegen. Die quantitative Bestimmung kann im festgelegten Intervall durch den Chemikalienlieferanten erfolgen.

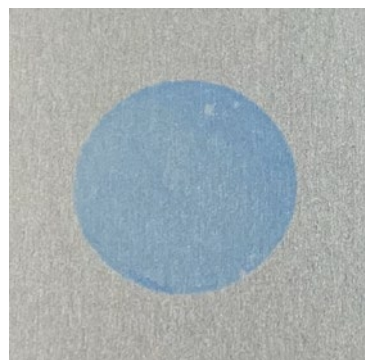
I.9 Prüfung der Voranodisation (Farbtropfentest)

Die Überprüfung der Offenporigkeit der voranodisierten Oberflächen wird mit einem Farbtropfentest in Anlehnung an DIN EN ISO 2143 ermittelt. Ist die Schicht wie gewünscht offenporig, so kann sie auch einen Eloxalfarbstoff gut aufnehmen und die Oberfläche ist in diesem Punkt beschichtungsgerecht. Dazu wird die Oberfläche für 1 Minute mit einer entsprechenden Färbelösung kleinflächig benetzt.

Danach wird die Oberfläche mit Wasser abgespült und getrocknet. Die Bewertung erfolgt im Trockenen anhand nachfolgender Farbskala:



i.O.



n.i.O.



n.i.O.



n.i.O.

I.10 Bestimmung des Beizabtrages (Aluminium)

Die Bestimmung des Beizabtrages (Aluminium) erfolgt über Differenzwägung. Das Aluminiumblech ist vor dem Einwiegen mit Lösemittel abzureinigen. Nach dem Beizvorgang ist das trockene, abgekühlte Aluminiumblech erneut abzuwiegen. Die Differenz beider Wiegevorgänge ergibt den Beizabtrag. Dieser ist auf einen m^2 hochzurechnen.

Bei einem QIB-Aluminiumblech ist das Ergebnis der Differenzwägung mit dem Faktor 51 zu multiplizieren.

Der Beizabtrag muss $1 \text{ g}/m^2$ entsprechen.

I.11 Bestimmung der Entfettungswirkung

Das entfettete Blech/Bauteil wird mit Wasser benetzt, wobei das Ablaufverhalten beobachtet wird. Dies kann direkt in der Vorbehandlungsanlage nach der Schlusspüle oder alternativ nach dem kompletten Vorbehandlungsprozess erfolgen. Findet eine vollflächige Benetzung der Oberfläche statt, so ist diese fettfrei. Findet hingegen eine Tropfenbildung bzw. ein Zurückziehen oder Aufreißen des Wasserfilms und somit keine vollflächige Benetzung statt, ist die Oberfläche mit Fetten und Ölen verunreinigt.

I.12 Visuelle Beurteilung der beschichteten Oberfläche

I.12.1 Visuelle Beurteilung

Das Verfahren zur visuellen Beurteilung von organisch beschichteten, dekorativen Oberflächen ist im QIB-Merkblatt 3 1 definiert. Das Merkblatt ist in der jeweils geltenden Ausgabe zur Anwendung zu bringen. In der Schienenfahrzeugindustrie ist der VDB-Leitfaden „Prüfkriterien für lackierte Oberflächen von Schienenfahrzeugen“ heranzuziehen, soweit nichts anderes vereinbart ist.

I.12.2 Glanzgradmessung

Standards für die Glanzbewertung

Die messtechnische Bewertung erfolgt in Anlehnung an die DIN EN ISO 2813 (60° Messgeometrie). Stumpfmatte und matte Beschichtungen sollten mit 85° Messgeometrie, Hochglänzende Beschichtungen mit 20° Messgeometrie gemessen werden. Bei Beschichtungen gelten üblicherweise folgende Toleranzgrenzen für:

• stumpfmatte Oberflächen	0 GU	-	9 GU +/- 3 GU
• matte Oberflächen	10 GU	-	29 GU +/- 5 GU
• seidenglänzende Oberflächen	30 GU	-	64 GU +/- 7 GU
• glänzende Oberflächen	65 GU	-	84 GU +/- 8 GU
• hochglänzende Oberflächen	85 GU	-	100 GU +/- 10 GU

Die Messung ist an mindestens 5 repräsentativen Stellen durchzuführen. Aus den einzelnen Messergebnissen ist anschließend der Mittelwert zu bilden.

Bemerkungen:

- Bei runden Teilen oder schmalen Sichtflächen ist die Glanzmessung an Referenzmustern zu beurteilen.
- Struktur- und Effektlacke (z. B. Hammerschlag/Metallic) sind ausgenommen. Es empfiehlt sich anhand von Vergleichsmustern Vereinbarungen zu treffen.

I.12.3 Schichtdickenmessung gemäß DIN EN ISO 2808; ISO 19840

Die Trockenschichtdicke der einzelnen Schichten im System und die Gesamttrockenschichtdicke müssen gemäß ISO 19840 mit einer in DIN EN ISO 2808 spezifizierten Methode gemessen werden. Hierzu kommen insbesondere folgende Verfahren in Betracht:

- Magnetische Oberflächen (Magnetverfahren) DIN EN ISO 2178
- Nichteisenmetalle (Wirbelstromverfahren) DIN EN ISO 2360

Die Messungen müssen für den geprüften Bereich repräsentativ sein. Gemäß ISO 19840 kann die gesamte beschichtete Oberfläche zur Bestimmung der Anzahl an erforderlichen Messungen verwendet werden. Von Kanten, Bohrungen und anderweitigen Löchern sollte nach Möglichkeit ein Abstand von mindestens 2 cm eingehalten werden, da es sonst zu Fehlmessungen kommen kann. Der Probennahmeplan besteht aus der Anzahl an Messungen, die im Prüfbereich gemacht werden müssen und ist wie folgt:

Bereich/Länge des geprüften Bereichs (m ² oder laufender Meter)	Minimale Anzahl an Messungen	Maximale Anzahl an Messungen, die wiederholt werden dürfen
bis 1	5	1
über 1 bis 3	10	2
über 3 bis 10	15	3
über 10 bis 30	20	4
über 30 bis 100	30	6
über 100	Fügen Sie 10 für alle zusätzlichen 100 m ² oder laufende Meter hinzu	20 % der Mindestanzahl an Messungen

Bei rauen Substraten (z. B. sandgestrahltem Stahl oder feuerverzinkt) werden die Werte gemäß ISO 19840 korrigiert.

Oberflächenprofil in Übereinstimmung mit ISO 8503-1	Korrekturwert
fein	Gemessener Wert – 10 µm
mittel	Gemessener Wert – 25 µm
grob	Gemessener Wert – 40 µm

Anforderungen:

Das arithmetische Mittel aller einzelnen Trockenschichtdicken ist gleich oder größer als die erforderliche Dicke.

Alle einzelnen Messungen sind gleich oder liegen über 80 % der erforderlichen Dicke. Das arithmetische Mittel darf das Maximum, vorgegeben vom Beschichtungshersteller, nicht überschreiten. In Ermangelung eines solchen Wertes darf die maximale Trockenschichtdicke (Einzelwert) nicht größer als das Dreifache der nominellen Trockenschichtdicke sein.

Mindestschichtdicken von Pulverlacken:

- Einschichtiges System: 50 µm (bzw. Hersteller bzw. Kundenvorgaben)
- Zweischichtiges System: 110 µm (bzw. Hersteller bzw. Kundenvorgaben)
- Dünnschicht-Pulverlack: Nach Hersteller bzw. Kundenvorgaben

Aufgrund der Teilegeometrie (Faraday'scher Käfig) können Abweichungen der Schichtdicke auftreten, ggf. sind mit dem Auftraggeber Vereinbarungen zu treffen.

I.12.4 Bestimmung des Farbtons

Zur Bestimmung des Farbtons können nachfolgende Verfahren durchgeführt werden:

- mittels Spektralphotometer (Die Messgeometrie sowie Messparameter (z. B. d/8°, 45/0°, Normalbeobachter, Lichtart [d65, F11]) und zulässige Farbtonabweichung ΔE , ΔL , Δa , Δb , Farbabstandsformel (ΔE_{ab} ΔE_{00}) muss unter den Vertragspartnern abgestimmt werden.)
- mittels visuellen Abgleichs mit Farbtonmuster (unter den Vertragspartnern festgelegt) Metamerie Effekt ist zu beachten (Verwendung von entsprechenden Lichtarten).

I.13 Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409

Das Verfahren beschreibt die Haftfestigkeit des Lackfilms auf dem Untergrund bzw. der vorherigen Schicht (bei Zweischichtsystemen).

Das geeignete Schneidwerkzeug (Einschneidengerät, Mehrschneidengerät, Schablone) kann vom Beschichter ausgewählt werden.

Der Schnittabstand für Schichtdicken bis 60 µm beträgt 1 mm, für Schichtdicken bis 120 µm 2 mm und 3 mm für größere Schichtstärken bis 250 µm. Auf der Probe mit der weichen Bürste entlang jeder Diagonalen des Gitters einige Male leicht hin und her bürsten.

Alternativ kann ein Klebeband vollflächig auf die Schnitte aufkleben werden (auf guten Kontakt achten) anschließend im Winkel von 120° innerhalb von 0,5 – 1,0 sec abziehen.

Anforderungen:

- Der Gitterschnitt darf den Kennwert 1 nicht überschreiten.

I.14 Kreuzschnittprüfung DIN EN ISO 16276-2

Das Verfahren beschreibt die Haftfestigkeit des Lackfilms auf dem Untergrund bzw. der vorherigen Schichten. Bei Schichtdicken über 250 µm wird das Kreuzschnittverfahren angewandt.

Das geeignete Schneidwerkzeug (Einschneidengerät, Schablone) kann vom Beschichter ausgewählt werden.

Mit einem Einschneidengerät einen durchgehenden Kreuzschnitt in der Beschichtung bis zum Substrat anbringen. Jeder der beiden Schnitte muss 40 mm lang sein. Der Winkel am Schnittpunkt muss zwischen 30° und 45° betragen.

Anforderungen:

- Der Kreuzschnitt darf den Kennwert 1 nicht überschreiten.

I.15 Abreißversuch DIN EN ISO 4624

Das Verfahren beschreibt die Haftfestigkeit des Lackfilms auf dem Untergrund bzw. der vorherigen Schichten. In der Flüssigbeschichtung wird der Abreißversuch angewandt.

Der (die) Beschichtungsstoff(e) für die zu prüfende Beschichtung oder das Beschichtungssystem wird (werden) in gleichmäßiger Schichtdicke auf ebene Probenplatten mit einheitlicher Oberflächenstruktur aufgetragen.

Nach dem Trocknen/Härten werden Prüfstempel direkt auf die beschichtete Probenplatte geklebt.

Nach dem Härten des Klebstoffs werden die Prüfstempel mit einem Zugprüfgerät abgezogen und die Kraft gemessen, die zum Abreißen des Prüfstempels erforderlich ist.

Um während der Haftfestigkeitsprüfung ein mögliches Verbiegen des Substrates zu verhindern, dürfen Prüfstempel mit einem kleineren Durchmesser als die für Stahlsubstrate verwendeten 2 cm benutzt werden, um die eingebrachte Kraft zu verringern.

Das Prüfergebnis ist die Mindest-Zugspannung, die aufgewendet werden muss, um die schwächste Grenzfläche (Adhäsionsbruch) oder die schwächste Stelle (Kohäsionsbruch) der Prüfanordnung zu brechen. Es können auch Adhäsions- und Kohäsionsbrüche nebeneinander (gemischte Brüche) auftreten.

Es ist Verfahren A oder B anzuwenden.

Anforderungen:

- Mindestabreißwert 5 MPa
- 0 % Adhäsionsbruch zwischen Grundmaterial und der ersten Schicht.

I.16 Tiefungsprüfung DIN EN ISO 1520

Das Verfahren dient zur Bestimmung der Elastizität des Beschichtungssystems. Es ist nur bei KTL-Beschichtungen und der chemisch abscheidenden Tauchlackierung bzw. bei Mehrschichtaufbauten mit einer KTL-Grundierung oder chemisch abscheidenden Tauchlackierung durchzuführen.

Anforderungen:

- KTL Beschichtung / chemisch abscheidende Tauchlackierung: > 5 mm
- KTL Beschichtung oder chemisch abscheidende Tauchlackierung + Deckbeschichtung: > 3 mm

Mit dem bloßen Auge betrachtet, darf die Beschichtung leichte Rissbildungen aufweisen. Risse bis zum Grundmaterial sind unzulässig. Ablösungen vom Substrat sind nicht zulässig.

I.17 Zylindrischer Dornbiegeversuch DIN EN ISO 1519

Das Verfahren dient zur Bewertung der Biegefähigkeit. Das Verfahren ist bei allen Substraten (Aluminium, Stahl, Edelstahl und bandverzinkter Stahl) gleich durchzuführen.

Anforderungen:

- Einschichtsystem: Biegen um einen Dorn 8 mm.
- Zweischichtsystem: Biegen um einen Dorn 12 mm.

Die Bewertung ist 10 mm vom jeweiligen Rand entfernt vorzunehmen. Mit dem bloßen Auge betrachtet, darf die Beschichtung leichte Rissbildungen aufweisen. Risse bis zum Grundmaterial sind unzulässig. Ablösungen vom Substrat sind nicht zulässig. Bei stückverzinktem Grundmaterial und bei gestrahltem Material mit einer Blechstärke von 2 mm ist der Dornbiegeversuch nicht durchzuführen.

I.18 Kugelschlagprüfung ASTM D 2794, DIN EN ISO 6272-1, -2

Das Verfahren dient zur Feststellung der Schlagbeständigkeit bei Pulverlacken.

Der Schlag ist auf der unbeschichteten Seite durchzuführen. Die Beurteilung erfolgt hingegen auf der beschichteten Seite. Die Prüfung darf direkt oder indirekt erfolgen. Der Schlag ist mit einem Gewichtstück 1000 + 10g durchzuführen.

Der Schlag wird auf Aluminium bei Einschichtsystemen mit einer Energie von 22 inch pounds (2,5 Nm = 25 cm/kg) durchgeführt.

Der Schlag wird auf Stahl, Edelstahl und verzinktem Stahl bei Einschichtsystemen mit einer Energie von 16 inch pounds (1,8 Nm = 18 cm/kg) durchgeführt.

Bei Zweischichtsystemen wird der Schlag bei allen Substraten mit einer Energie von 22 inch pounds (2,5 Nm = 25 cm/kg) durchgeführt.

Bei Zweischichtsystemen ist der Schlag auf der beschichteten Seite durchzuführen. Die Beurteilung erfolgt ebenfalls auf der beschichteten Seite.

Anforderungen:

Mit dem bloßen Auge betrachtet, darf die Beschichtung leichte Rissbildungen aufweisen. Risse bis zum Grundmaterial sind unzulässig. Ablösungen vom Substrat sind nicht zulässig.

Auf gestrahltem Grundmaterial mit einer Blechstärke von 2mm ist die Kugelschlagprüfung nicht durchzuführen.

I.19 Machu-Test

(Kurzzeit-Korrosionstest für Aluminium und Stahl)

Vor dem Eintauchen in die Prüflösung muss das Profilteil mit einem Kreuzschnitt von 1 mm Breite bis auf das Metall eingeschnitten werden.

Testlösung:

Grundmaterial: Parameter	Aluminium	Stahl
Chemikalien	sauer	neutral
NaCl	50 ± 1 g/l	50 ± 1 g/l
CH ₃ COOH (Eisessig) 95 %	Zugabe bis pH 3 ± 0,2	-
NaOH	-	Zugabe bis pH 7,0 ± 0,2
H ₂ O ₂ (30%)	5 ± 1 ml/l	5 ± 1 ml/l
Prüftemperatur	37° ± 1° C	37° ± 1° C
Prüfdauer	48 ± 0,5 Stunden	48 ± 0,5 Stunden

Für Systeme (z.B. spezielle Strukturlacke) sind abgestimmte Vereinbarungen zu treffen.

Die Lösung für den sauren Machu-Test weist einen pH-Wert von 3,0 (+/-0,2) auf. Nach 24 Stunden werden weitere 5 ml/l Wasserstoffperoxid zugesetzt. Der pH-Wert wird anschließend mit Essigsäure korrigiert.

Die Lösung für den neutralen Machu-Test weist einen pH-Wert von 7,0 auf. Dieser pH-Wert wird durch Zugabe von NaOH erreicht. Nach 24 Stunden werden weitere 5 ml/l Wasserstoff-peroxid (H₂O₂ 30 Masse-%) zugesetzt.

Anforderungen:

Es ist die Unterwanderung am vorhandenen Kreuzschnitt zu bestimmen.

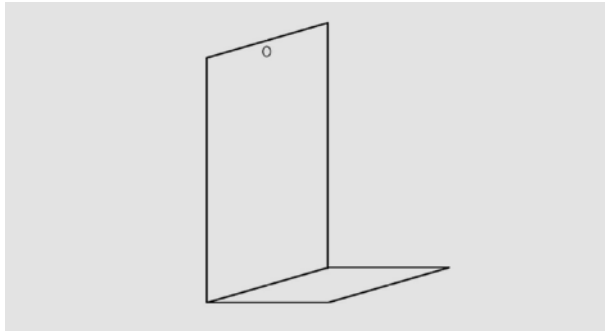
- Beanspruchungsgruppe I: Keine Anforderung
- Beanspruchungsgruppe II: Keine Anforderung
- Beanspruchungsgruppe III: Enthaftung 1,0 mm
- Beanspruchungsgruppe IV: Enthaftung 1,0 mm
- Beanspruchungsgruppe V: Enthaftung 1,0 mm
- Beanspruchungsgruppe VI: Enthaftung 1,0 mm

I.20 L-Blech Prüfung

Tauchlacke neigen zu Sedimentationen. Um dies zu minimieren, wird mittels unterschiedlicher mechanischer Verfahren das Absetzverhalten im Lackbecken optimiert. Die L-Blech-Prüfung dient zur Feststellung dieses Absetzverhaltens.

Dabei wird ein L-förmiges Prüfblech (immer gleicher Standard) immer an der gleichen Position und bei gleichen Beschichtungsparametern (vor allem der Trockenschichtdicke) im Elektrotauchlackierprozess mit beschichtet.

Der Blechstandard ist auf Grund den zur Verfügung stehenden Anlagendimensionen festzulegen. Es ist immer das gleiche Grundmaterial zu verwenden.



Nach dem Einbrennen hat die Beurteilung des L-Blechs zu erfolgen. Bei der Beurteilung des L-Blechs ist eine Glanzgradmessung an der waagrechten Unter- und Oberseite durchzuführen. Die Bewertung erfolgt gemäß Kapitel I.12.2.

Die Bewertung findet anhand des Merkblattes 3-1 „Visuelle Beurteilung von organisch beschichteten, dekorativen Oberflächen“ statt. Dabei sind die Anforderungen der Optikstufe IV zu Grunde zu legen. Es sind max. zwei Fehlstellen $\leq 0,5 \text{ mm}^2$ pro 100 cm^2 zulässig.

Bei Überschreiten der zulässigen Glanzgradabweichung bzw. bei Überschreiten der festgelegten visuellen Bewertung des L-Blechtes sind geeignete Maßnahmen zu ergreifen.

Die Prüfung hat mindestens einmal pro Woche zu erfolgen.

I.21 Vernetzungsgradprüfung mit MIBK

Prüfung zur Bestimmung des Aushärtungsgrades bei KTL-Beschichtungen / chemisch abscheidenden Tauchlackierungen

Vorgeschriebenes Lösungsmittel: MIBK (Methylisobutylketon)

Durchführung:

Mit einem Tuch wird durch Reiben unter möglichst starkem Druck per Hand mit 20 Doppelhüben die Lösemittelfestigkeit der KTL-Beschichtung oder chemisch abscheidenden Tauchlackierung geprüft. Es ist darauf zu achten, dass das Tuch so intensiv durchtränkt ist, dass das Prüfblech deutlich nass wird. Die Doppelhübe sind mit einer gleichmäßigen Geschwindigkeit durchzuführen. Für jedes Prüfblech ist das Tuch erneut mit Lösemittel zu durchtränken.

Die Beurteilung der Vernetzungsqualität, erfolgt visuell nach dem Antrocknen (d. h. nach 30 min) und wird nach der folgenden Skala vorgenommen:

1. keinerlei Veränderung der Oberfläche.
2. leichter Angriff des Lackfilms.
3. deutliches Quellen des Lackfilms, keine Ablösung
4. Ablösung des Films vom Untergrund.

Anforderungen:

- Stufen 1 und 2 der Skala sind genügend.
- Stufen 3 und 4 der Skala sind ungenügend.

I.22 Kochtest zur Überprüfung der Vorbehandlung

Prüfung in köchelndem (kleine bis mittelgroße Blasen durchbrechen die Oberfläche im gesamten Behälter) entionisiertem Wasser (max. 10 µS/cm bei 20°C)

Die Probe wird herausgenommen und auf Raumtemperatur abgekühlt. Anschließend erfolgt nach 1 Stunde Lagerung bei Raumtemperatur die Gitterschnittprüfung gem. Kapitel I.13.

Haltezeiten:

- Beanspruchungsgruppe II: 30 Minuten
- Beanspruchungsgruppe III: 1 Stunde
- Beanspruchungsgruppe IV: 2 Stunden
- Beanspruchungsgruppe V und VI: 3 Stunden

Anforderungen:

Es dürfen weder Blasen noch Ablösungen feststellbar sein, eine gewisse Farbänderung ist dagegen zulässig.

I.23 Neutrale Salzsprühnebelprüfung DIN EN ISO 9227

Korrosionsprüfung zur Bestimmung der Unterwanderung.

Die Beschichtung auf Stahl und verzinkten Substraten wird mit einem Längsritz von 1 mm Breite bis auf das Grundmaterial versehen. Ein Ritzstichel nach Sikkens ist zu verwenden. Eine Ausnahme stellt feuerverzinktes und spritzverzinktes Material dar. Hier ist der Ritz mittels einer Fräse bis auf das Grundmaterial durchzuführen. Das Verfahren wird auf drei Proben durchgeführt. Die Beständigkeitsklasse ist vorab festzulegen.

- Beanspruchungsgruppe II: Haltezeit 264 Std.
- Beanspruchungsgruppe III: Haltezeit 504 Std.
- Beanspruchungsgruppe IV: Haltezeit 1.008 Std.
- Beanspruchungsgruppe V: Haltezeit 1.512 Std.
- Beanspruchungsgruppe VI: Haltezeit 2.208 Std.

Die Prüfung wird an Probeteilen gemäß Kapitel A.1.8 bzw. A.1.9 durchgeführt.

Bei jeder Beanspruchungsgruppe ist eine Zwischenbewertung durchzuführen. Bei Stahl und verzinktem Stahl erfolgt noch eine Zwischenbewertung bei 768 Std.

Zur finalen Auswertung werden die Probenplatten unmittelbar nach Beanspruchung beurteilt. Dazu werden die Probenplatten mit Leitungswasser abgespült, getrocknet und anschließend visuell bewertet. Lose Beschichtung wird am Ritz mit einem Messer, das in einem Winkel zwischen 40° und 60° an der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Substrat gehalten wird, vorsichtig entfernt.

Anforderungen:

Stahl / verzinkter Stahl:

- Die Bewertung der Korrosion und Enthftung am Ritz erfolgt gemäß DIN EN ISO 4628-8.
- Korrosion am Ritz: $c < 1\text{ mm}$
- Enthftung der Beschichtung am Ritz (Stahl): $d < 2\text{ mm}$
- Enthftung der Beschichtung am Ritz (verzinkter Stahl): $d < 8\text{ mm}$

Edelstahl:

- Die Bewertung der Enthftung am Ritz erfolgt gemäß DIN EN ISO 4628-8.
- Enthftung der Beschichtung am Ritz: $d < 2\text{ mm}$

Keine mit bloßem Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung sowie Abplatzungen.

Anschließend ist nach einer Probenkonditionierung von 24 Stunden bei Normklima ($23 \pm 2^\circ\text{ C}$ und $50 \pm 5\%$ rel. Luftfeuchte) eine Gitterschnittprüfung bzw. bei Schichtstärken über $250\ \mu\text{m}$ ein Abreißversuch gem. Kapitel I.13, I.15 durchzuführen.

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die zuletzt erfüllte Beanspruchungsgruppe statt.

I.24 Essigsaure Salzsprühnebelprüfung DIN EN ISO 9227

Korrosionsprüfung zur Bestimmung der Unterwanderung auf Aluminium.

Die Beschichtung auf Aluminium muss mit einem Kreuzritz von 1 mm Breite bis auf das Metall versehen werden. Ein Ritzstichel nach Sikkens ist zu verwenden. Das Verfahren wird auf drei Proben durchgeführt. Die Beständigkeitsklasse ist vorab festzulegen. Die Prüfung wird an Probeteilen gemäß Kapitel A.1.8 bzw. A.1.9 durchgeführt.

- | | | |
|-----------------------------|-----------|------------|
| ▪ Beanspruchungsgruppe II: | Haltezeit | 264 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe III: | Haltezeit | 504 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe IV: | Haltezeit | 1.008 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe V: | Haltezeit | 1.512 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe VI: | Haltezeit | 2.208 Std. |

Bei jeder Beanspruchungsgruppe ist eine Zwischenbewertung durchzuführen.

Zur finalen Auswertung werden die Probenplatten unmittelbar nach Beanspruchung beurteilt. Dazu werden die Probenplatten mit Leitungswasser abgespült, getrocknet und anschließend visuell bewertet. Lose Beschichtung wird am Ritz mit einem Messer, das in einem Winkel zwischen 40° und 60° an der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Substrat gehalten wird, vorsichtig entfernt.

Anforderungen:

Aluminium

Eine Enthftung von max. $15\ \text{mm}^2$ pro 10 cm Anritzlänge ist erlaubt, wobei keine Enthftung länger als 3 mm sein darf. Keine mit dem bloßen Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung, keine Abplatzungen.

Anschließend ist nach einer Probenkonditionierung von 24 Stunden bei Normklima ($23 \pm 2^\circ \text{C}$ und 50 ± 5 % rel. Luftfeuchte) eine Gitterschnittprüfung bzw. bei Schichtstärken über $250 \mu\text{m}$ ein Abreißversuch gemäß Kapitel I.13 bzw. I.15 durchzuführen.

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die zuletzt erfüllte Beanspruchungsgruppe statt.

I.25 Zyklische Korrosionsprüfung DIN EN ISO 11997-1

Anwendbar bei Qualitätszeichen Flüssigbeschichtung für den Schienenfahrzeugbereich

Korrosionsprüfung bei zyklisch wechselnder Beanspruchung.

Die Prüfung wird an Probeteilen gem. Kapitel A.1.9 durchgeführt.

Die Beschichtung auf Aluminium und Stahl wird mit einem Längsritz von 1 mm Breite bis auf das Grundmaterial versehen. Ein Ritzstichel nach Sikkens ist zu verwenden. Das Verfahren wird auf drei Proben durchgeführt.

Belastung nach DIN EN ISO 11997-1 Zyklus B

Prüfdauer:

- Innenanwendungen: 4 Zyklen
- Außenanwendungen: 6 Zyklen

Nach Ende der letzten Kondenswasserbelastung werden die Probenplatten mit Leitungswasser abgespült, getrocknet und anschließend auf Blasengrad nach DIN EN ISO 4628-2 geprüft.

Anschließend sind die Proben 24 Stunden bei Normklima ($23 \pm 2^\circ \text{C}$ und 50 ± 5 % rel. Luftfeuchte) zu konditionieren und eine Gitterschnittprüfung bzw. bei Schichtstärken über $250 \mu\text{m}$ eine Abrissprüfung gemäß Kapitel I.13 bzw. I.15 durchzuführen.

Lose Beschichtung wird am Ritz mit einem Messer, das in einem Winkel zwischen 40° und 60° an der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Substrat gehalten wird, vorsichtig entfernt, anschließend wird die Korrosion und Enthftung am Ritz bewertet.

Anforderungen:

- Die Bewertung der Korrosion und Enthftung am Ritz erfolgt gemäß DIN EN ISO 4628-8.
- Korrosion am Ritz: $c < 2 \text{ mm}$
- Enthftung der Beschichtung am Ritz: $d < 3 \text{ mm}$
- Keine mit bloßem Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung sowie Abplatzungen.
- Haftfestigkeit bzw. Abrissversuch: Einhaltung der Anforderungen gemäß I.13 bzw. I.15.

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die niedrigere bestandene Anwendung (Innenanwendung) statt.

I.26 Kondenswasserkonstantklima DIN EN ISO 6270-2

Anwendbar bei Qualitätszeichen KTL, Pulverbeschichtung und Flüssigbeschichtung

Prüfung zur Bestimmung der Vorbehandlungsqualität.

Die Prüfung wird an Probeteilen gem. Kapitel A.1.8 bzw. A.1.9 durchgeführt.

Die Beschichtung auf Aluminium muss mit einem Kreuzritz mit einer Breite von 1 mm bis auf das Metall versehen werden. Ein Ritzstichel nach Sikkens ist zu verwenden. Bei Beschichtungen auf Stahl und verzinktem Stahl ist kein Ritz vorgesehen.

Prüfdauer:

- | | | |
|-----------------------------|-----------|------------|
| ▪ Beanspruchungsgruppe I: | Haltezeit | 48 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe II: | Haltezeit | 264 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe III: | Haltezeit | 504 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe IV: | Haltezeit | 1.008 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe V: | Haltezeit | 1.512 Std. |
| ▪ Beanspruchungsgruppe VI: | Haltezeit | 2.208 Std. |

Anschließend ist bei Beschichtungen auf Stahl und verzinktem Stahl nach einer Probenkonditionierung von 24 Stunden bei Normklima ($23 \pm 2^\circ\text{C}$ und $50 \pm 5\%$ rel. Luftfeuchte) eine Gitterschnittprüfung bzw. bei Schichtstärken über 250 μm eine Abrissprüfung gemäß Kapitel I.13 bzw. I.15 durchzuführen.

Anforderungen:

Aluminium

- Keine mit bloßem Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung sowie Abplatzungen;
- Die Bewertung der Enthaftung am Ritz erfolgt gemäß DIN EN ISO 4628 8. Dazu wird die lose Beschichtung am Ritz mit einem Messer, das in einem Winkel zwischen 40° und 60° an der Grenzfläche zwischen Beschichtung und Substrat gehalten wird, vorsichtig entfernt, anschließend wird die Korrosion und Enthaftung am Ritz bewertet.
- Enthaftung der Beschichtung am Ritz: $d < 1\text{ mm}$
- Haftfestigkeit bzw. Abrissversuch: Einhaltung der Anforderungen gemäß I.13 bzw. I.15.

Stahl / Edelstahl / Verzinkter Stahl

- Keine mit bloßem Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung sowie Abplatzungen;
- Haftfestigkeit bzw. Abrissversuch: Einhaltung der Anforderungen gemäß I.13 bzw. I.15.

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die zuletzt erfüllte Beanspruchungsgruppe statt.

I.27 Kondenswasserkonstantklima DIN EN ISO 6270-2

Anwendbar bei Qualitätszeichen „Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie

Prüfung zur Bestimmung der Vorbehandlungsqualität.

Die Prüfung wird an unverletzten Probeteilen aus Aluminium, Stahl und GFK gem. Kapitel A.1.9 durchgeführt.

Prüfdauer:

- Innenanwendungen: Haltezeit 240 Std.
- Außenanwendungen: Haltezeit 480 Std.

Anschließend ist nach einer Probenkonditionierung von 24 Stunden bei Normklima ($23 \pm 2^\circ\text{C}$ und 50 ± 5 % rel. Luftfeuchte) eine Gitterschnittprüfung bzw. bei Schichtstärken über $250 \mu\text{m}$ eine Abreisprüfung gemäß Kapitel I.13 bzw. I.15 durchzuführen.

Anforderungen:

- Keine mit bloßem Auge sichtbare Riss- und Blasenbildung sowie Abplatzungen;
- Einhaltung der Anforderungen gemäß I.13 bzw. I.15.

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die niedrigere bestandene Anwendung (Innenanwendung) statt.

I.28 Filiformkorrosionsprüfung DIN EN ISO 4623-2

Die Prüfung wird nur auf Aluminium für die Beanspruchungsgruppen V und VI durchgeführt.

Die Prüfung wird gemäß DIN EN ISO 4623-2 mit einer Laufzeit von 1000h durchgeführt.

Die Ritze müssen wie folgt ausgeführt werden:

Die waagerechten sind mit einer Länge von 30 mm und die senkrechten Ritze sind mit einer Länge von je 80 mm auszuführen. Der Abstand der Ritze von der Kante der Probenplatte und der Ritze zueinander muss mindestens 20 mm betragen. Ein Ritzstichel nach Sikkens (1 mm) ist zu verwenden.

Anforderungen:

Zulässige Grenzwerte innerhalb von 10 cm auf jeder Seite des Ritzes

- $L \leq 4 \text{ mm}$
- $M \leq 2 \text{ mm}$

Beurteilung:

Es findet eine 3-fach Beprobung statt. Die Prüfung ist positiv, soweit mindestens 2 Prüfkörper die Anforderungen erfüllt haben. Die Beurteilung findet gem. DIN EN ISO 4628-10 statt.

Erfüllen zwei oder mehr Prüfkörper die Anforderungen nicht, so ist entweder die ganze Prüfung zu wiederholen oder es findet eine Einordnung in die zuletzt erfüllte Beanspruchungsgruppe statt.



Zulassungen



J Zulassung der Beschichtungssysteme

J.1 Zulassung von Pulverbeschichtungen auf dem Grundmaterial Stahl

Da die Zulassungskriterien von QUALISTEELCOAT mit den Vorgaben der QIB identisch sind, werden die Zulassungsprüfungen von QUALISTEELCOAT vollumfänglich akzeptiert, soweit die Prüfungen über die QIB beantragt werden. Die Zulassungskriterien richten sich nach der jeweils geltenden QUALISTEELCOAT-Spezifikation.

Dem Materialhersteller wird eine zusätzliche QIB-Zulassungsurkunde ausgestellt.

Bei den Fremdüberwachungsprüfungen sind im Stahlbereich QUALISTEELCOAT bzw. QIB zugelassene Beschichtungssysteme einzusetzen.

J.2 Zulassungen von Pulverbeschichtungen auf dem Grundmaterial Aluminium

Die QIB akzeptiert die auf dem Markt gängigen Materialzulassungen für Aluminiumsubstrate. Bei den Fremdüberwachungsprüfungen sind im Aluminiumbereich zugelassene Beschichtungssysteme einzusetzen.

J.3 Zulassungen von Flüssigbeschichtungen gemäß DBS 918300

Die QIB akzeptiert die Materialzulassungen von Flüssigbeschichtungen auf Grundlage der DBS 918300 für das Qualitätszeichen „Flüssigbeschichtung in der Schienenfahrzeugindustrie“.



Zusammenfassung



K Zusammenfassung der Vorschriften über die Maßnahmen der Eigenkontrolle im Beschichtungsbetrieb

K.1 Eingangskontrolle

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Mindestumfang	Aufzeichnungen
Pulver- / Flüssig- / Tauchlacke	Überprüfung der Übereinstimmung von Artikelnummer auf Ware und Lieferschein	jede Lieferung	auf Lieferschein
Chemikalien für die Vorbehandlung	Überprüfung der Übereinstimmung von Artikelnummer auf Ware und Lieferschein	jede Lieferung	auf Lieferschein

K.2 Mechanische Vorbehandlung und Beschichtungsprozess

Prüfung	Druckstrahlverfahren		Schleuderradstrahlverfahren		Intervall	Aufzeichnungen ¹⁾
	Strahlmittel					
	Metallisch	Mineralisch	Metallisch	Mineralisch		
Salzgehalt des Strahlmittels	1 x monatlich	nicht zutreffend	1 x wöchentlich	nicht zutreffend	1 x monatlich* (Betriebsdauer)	formlos
Korngröße des Strahlmittels	1 x monatlich	nicht zutreffend	1 x wöchentlich		½ jährlich**	formlos
Fettfreiheit des Strahlmittels	1 x wöchentlich	nicht zutreffend	1 x täglich		wöchentlich	formlos
Fettfreiheit der Oberfläche nach der mechanischen Behandlung	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht		1 x täglich	formlos
Oberflächen-vorbereitungsgrad	Je Auftrag/ mind. einmal pro Schicht	Je Auftrag/ mind. einmal pro Schicht	Je Auftrag		jedes Bauteil/-Gehänge***	formlos
Staubtest	1 x wöchentlich	1 x täglich	1 x wöchentlich		1 x täglich	formlos
Oberflächenrauheit	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht	1 x pro Produktionsschicht		1 x täglich	formlos
Bewertung der Zinkschicht	Jedes Bauteil/-Gehänge	Jedes Bauteil/-Gehänge	Jedes Bauteil/-Gehänge		1 x pro Schicht	formlos
Taupunkt-messung	ab Stufe III / wenn Taupunkt-gefahr	ab Stufe III / wenn Taupunkt-gefahr	ab Stufe III / wenn Taupunkt-gefahr		2 x täglich (morgens und am späten Nachmittag)	formlos
Eignung des Strahlmittels (Eisengehalt)	nicht zutreffend	nicht zutreffend	nicht zutreffend		1 x monatlich	formlos

¹⁾ in Schriftform oder auf elektronischem Datenträger

* max. Einschichtbetrieb
 ** durch den Strahlmittelhersteller
 *** auftragsbezogene Dokumentation

K.3 Chemische Vorbehandlung und Beschichtungsprozess

Prüfung	Art der Prüfung	Vorschriften				Mindestumfang	Aufzeichnungen
		Beanspruchungsgruppe					
		I	II	III	IV- VI		
Badanalytik Vorbehandlungsbäder (Entfettung, Beize usw.)	Temperatur pH-Wert Leitfähigkeit Entfettungswirkung Konzentration	X X X X ---	X X X X ---	X X X X X	X X X X X	I-II: 1 x täglich gem. Vorgaben Lieferanten III: 1 x täglich gem. Vorgaben Lieferanten mind. Konzentration IV-VI: 1x täglich gem. Vorgaben Lieferanten mind. Konzentration u.	formlos
Schichtbildende Bäder (Chromatierung, Phosphatierung usw.)	Analyse, Temperatur Konzentration	---	---	X	X	1 x täglich	formlos
Schichtgewicht bei schichtbildenden Verfahren	Ablöseverfahren bzw. nach Vorgaben des Lieferanten	---	---	---	X	nach Lieferantenangaben; quantitative Messung	formlos
Bewertung der Konversionschicht	Nach Vorgaben des Lieferanten, Tüpfeltest	X	X	X	---	Visuell, falls möglich 1 x pro Schicht, bei chromatfreien Konversionschichten qualitative Messung (Tüpfeltest 1 x pro Woche)	formlos
Haftwassertrockner	mit Messgerät oder Messstreifen	X	X	X	X	1 x täglich, falls erforderlich	Grafik bzw. Messstreifen
Thermische Aushärtung (Einbrennofen)	mit Messgerät	X	X	X	X	1 x monatlich	Grafik
Beizabtrag (Aluminium)	Analyse	---	---	---	X	1 x pro Woche	formlos
Trocknungstemperatur	Analyse	X	X	X	X	1 x pro Tag falls Prozess eine vorgeschriebene Trocknungstemperatur erfordert	formlos

¹⁾ in Schriftform oder auf elektronischem Datenträger

K.4 Prüfung an Fertigteilen (KTL- / chemisch abscheidender Tauchlackierung / Pulver- und Flüssigbeschichtung)

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Vorschriften				Mindestumfang	Aufzeichnungen
		Beanspruchungsgruppe					
		I	II	III	IV - VI		
Erscheinungsbild	visuell	X	X	X	X	bei Kundenvorgabe	formlos
Glanz ¹⁾	Reflektometerwert	X	X	X	X	bei Kundenvorgabe	Mindest- und Maximalwerte
Schichtdicke ²⁾	Messung	X	X	X	X	gem. Stichprobenplan	Mindest- und Maximalwerte

¹⁾ nicht bei KTL-Beschichtung oder chemisch abscheidender Tauchlackierung
²⁾ gem. Eigenkontrolle Kapitel Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. (Beschichtungsfläche)

K.5 Prüfung an Fertigteilen (Schienefahrzeugindustrie)

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Vorschriften		Mindestumfang	Aufzeichnungen
		Anwendungsbereich			
		Innen	Außen		
Erscheinungsbild	visuell	X	X	bei Kundenvorgabe	formlos
Glanz	Reflektometerwert	X	X	bei Kundenvorgabe	Mindest- und Maximalwerte
Schichtdicke ¹⁾	Messung	X	X	gem. Stichprobenplan	Mindest- und Maximalwerte
Farbtonbestimmung	Messung, Farbtonurmuster	X	X	Bei dekorativen Bauteilen	formlos

¹⁾ gem. Eigenkontrolle Kapitel Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. (Beschichtungsfläche)

K.6 Prüfung an Probeblechen KTL-Beschichtung / chemisch abscheidender Tauchlackierung

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Beanspruchungsgruppe I - III	Mindestumfang	Aufzeichnungen
Schichtdicke	Messung	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Hafffestigkeit	Gitterschnitt	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Kennwerte
Elastizität	Tiefungsprüfung	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Vernetzungsgradprüfung	MIBK-Test	X	1 x täglich	formlos
Homogenität	L-Blechprüfung	X	1 x pro Woche	formlos
Visuell	Sichtprüfung	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	formlos

¹⁾ über 100 m²

K.7 Prüfung an Probeblechen Pulverbeschichtung

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Beanspruchungsgruppe					Mindestumfang	Aufzeichnungen
		I	II	III	IV	V+VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Hafffestigkeit	Gitterschnitt	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Kennwerte
Verformbarkeit	Dornbiegeversuch ²⁾		X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Verformbarkeit bei dynamischer Beanspruchung (Vernetzungsprüfung bei Pulverlacken)	Kugelschlag ³⁾		X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Güte der Vorbehandlung	Machu-Test			X	X	X	1 x pro Woche	1 x pro Woche
	Kochtest Haltezeit (Min)		30	60	120	180	1 x täglich	1 x täglich

¹⁾ über 100 m²
²⁾ nicht bei gestrahltem Material mit 2 mm Blechstärke und bei feuerverzinktem Material
³⁾ nicht bei gestrahltem Material mit 2 mm Blechstärke

K.8 Prüfung an Probeblechen KTL-Beschichtung / chemisch abscheidender Tauchlackierung + Pulverbeschichtung

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Beanspruchungsgruppe					Mindestumfang	Aufzeichnungen
		I	II	III	IV	V+VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Hafffestigkeit	Gitterschnitt	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Kennwerte
Elastizität	Tiefungsprüfung			X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Güte der Vorbehandlung	Machu-Test			X	X	X	1 x pro Woche	1 x pro Woche
	Kochtest Haltezeit (Min)		30	60	120	180	1 x täglich	1 x täglich

¹⁾ über 100 m²

K.9 Prüfung an Probeblechen Flüssigbeschichtung

Was muss geprüft werden	Art der Prüfung	Beanspruchungsgruppe					Mindestumfang	Aufzeichnungen
		I	II	III	IV	V+VI		
Glanz	Reflektometerwert	X	X	X	X	X	Bei Kundenvorgabe	Mindest- und Maximalwerte
Schichtdicke	Messung	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Mindest- und Maximalwerte
Hafffestigkeit	Gitterschnitt / Kreuzschnitt	X	X	X	X	X	1 x pro Auftrag ¹⁾ und Arbeitsschicht	Kennwerte

¹⁾ über 100 m²



Anlagen



L Anlagen

L.1.1 Hinweise für den Auftraggeber

Zur Auswahl und Durchführung einer optimalen Vorbehandlung zählen genaue Angaben über das Grundmaterial. Sie sind vom Auftraggeber zu erbringen.

Müssen die zur Beschichtung vorgesehenen Teile wie in Kapitel I.12.1 ein hohes Anforderungsniveau (●●●●) erfüllen, sind die Teile in Absprache mit dem Beschichter mit einer abgestimmten Transportverpackung zu versehen. Sonst kann es zu Kratzern kommen, die das optische Erscheinungsbild nach der Beschichtung negativ beeinflussen.

In der nachfolgenden Beschreibung werden die Anforderungen an die einzelnen Materialien spezifiziert. Die Anforderungen an das Aussehen gem. Kapitel I.12 sind zu berücksichtigen.

L.1.2 Aluminium

Bei Aluminiumprofilen können Pressflöhe oder andere herstellungsbedingte Ablagerungen wie Graphitrückstände das optische Erscheinungsbild und die Haftfestigkeit der Beschichtung beeinflussen. Ab einer Rautiefe von $R_{\max} > 9 \mu\text{m}$ können je nach Lacksystem und Glanzgrad auch Reststreifen sowie Rauigkeitsunterschiede sichtbar werden.

L.1.3 Gussteile

Je nach Gussart und Gussqualität, insbesondere beim Einbrennen von Pulverlack, teilweise auch beim forcierten Trocknen von Flüssiglacken kann es zu Ausgasungen kommen. Diese zeigen sich als Bläschen und Poren (Krater) auf der beschichteten Oberfläche. Weiter können Trennmittel, die beim Gießen zum Einsatz kommen, Haftungsprobleme mit sich bringen. Diese Trennmittel sind dem Beschichtungsbetrieb zu benennen, um derartige Fehler zu vermeiden bzw. um zu prüfen, ob die Oberfläche beschichtungsfähig ist.

L.1.4 Feuerverzinkte Teile

Verzinkte Stahlteile neigen je nach Stahlqualität, Zinkschichtdicke und Hohlräumen in der Zinkschicht beim Einbrennen oder forcierten Trocknen von Pulver- und Flüssiglacken zu Ausgasungen. Dabei werden Bläschen und Poren (Krater) auf der beschichteten Oberfläche sichtbar. Feuerverzinkte und bandverzinkte Bauteile werden oft mit einem temporären Korrosionsschutz versiegelt (S) oder chemisch passiviert (C), um die Bildung von Korrosionsprodukten zu vermeiden. Der aufgebrauchte temporäre Korrosionsschutz kann durch den Stückbeschichter nur schwer festgestellt werden. Temporäre Korrosionsschutzschichten sind durch die Vorbehandlung nicht prozesssicher entfernbar, was bei einer nachfolgenden Stückbeschichtung zu erheblichen Haftungsproblemen führen kann. **Daher sind feuerverzinkte Bauteile grundsätzlich ohne Nachbehandlung beim Beschichter anzuliefern, alternativ ist der Beschichter über die verwendete Passivierung zu informieren (siehe DIN 55634-1 und DIN 55633-1; QIB Merkblatt 2-1).**

Viele Probleme bei der Beschichtung von feuerverzinktem Material lassen sich auf mangelnde Kommunikation zwischen Auftraggeber, Verzinkungsbetrieb und Beschichtungsbetrieb zurückführen. Insofern muss der Verzinker bereits bei Auftragserteilung darüber informiert werden, dass eine nachfolgende Beschichtung durchgeführt werden soll (siehe auch DIN EN ISO 1461).

In diesen Fällen ist zusätzlich das Kurzzeichen t Zn k („keine Nachbehandlung ausführen“) bei der Beauftragung der Feuerverzinkung zu verwenden. (siehe auch QIB-Merkblatt 3-2 „Richtig Bestellen“).

Durch Kondensation kann sich auf einem stückverzinktem Bauteil Weißrost bilden. Die Entfernung von Weißrost bei stückverzinkten Oberflächen ist nur durch schonende mechanische Behandlung wie Schleifen oder Sweepen möglich. Gegebenenfalls sind die Teile nach vorheriger Absprache mit dem Auftraggeber (Mehrkosten) dieser Vorbehandlung zu unterziehen. Substrate mit starker Weißrostbildung sind ungeeignete Beschichtungsuntergründe.

L.1.5 Anodisierte (eloxierte) Teile

Bei anodisierten Oberflächen kann es durch die Art der Anodisation, auch durch die durchgeführte Nachbehandlung (Verdichten in Belagsverhinderern) zu einer ungenügenden Lackfilmhaftung kommen. Deshalb sind entsprechende Informationen vom Lieferanten einzuholen und ggf. eine Probebeschichtung einschließlich einer Vorbehandlung durchzuführen. Vereinzelt haben sich zusätzliche mechanische Verfahren (Aufrauen mit Kunststoffgewebe) bewährt. Sie stellen aber aufgrund der Art des Behandelns eine manuelle Vorbehandlung dar und können deshalb keine gesicherte Qualität bringen.

Ggf. sind abgestimmte Vorbehandlungsverfahren einzusetzen. Bei der Verwendung von Flüssiglacken ist unter Umständen eine Grundierung vor der Deckbeschichtung aufzubringen.

L.1.6 Edelstahl Rostfrei (verchromte Teile)

Die bekannten Vorbehandlungsverfahren ergeben keine geeigneten Haftvermittlungsschichten, so dass die Lackfilmhaftung nur über eine entsprechende raue Oberfläche zu erreichen ist. Ohne eine derartige mechanische Aufrauung können die Teile nur mit einer geeigneten Grundbeschichtung und anschließender Deckbeschichtung versehen werden. Ohne eine abgestimmte Behandlung ist die Verwendung nur in Innenbereichen möglich.

L.1.7 Stahl

Stahlteile, die gestrahlt und/oder mit einer normalen Eisenphosphatierung behandelt sind, besitzen eine hohe Empfindlichkeit zur Rostbildung. Deshalb sind geeignete Maßnahmen zur Verhinderung zu treffen. Dazu zählen die zeitnahe, möglichst umgehende, Beschichtung der vorbehandelten Teile mit dem vorgegebenen Beschichtungsstoff.

L.1.8 Beschichtete, ausgebesserte oder mit Zinkspray behandelte Teile

Beim Vorhandensein von unbekanntem Beschichtungen kann es bei der nachfolgenden Oberflächenbehandlung zu einer Unverträglichkeit mit dem Untergrund kommen. Deshalb empfiehlt es sich, einen Beschichtungsversuch durchzuführen.

L.1.9 Zunderschichten und laserbedingte Verwerfungen von Kanten

Alle Zunderschichten wirken sich negativ auf die Haftungseigenschaften der nachfolgenden Beschichtung auf. Deshalb sind diese durch eine geeignete mechanische Vorbehandlung zu beseitigen (Strahlen, Schleifen, Bürsten).

Dies gilt auch für Grate, die sich beim Schneiden mit Laser oder anderen Stanzwerkzeugen ergeben. Die sehr scharfkantigen Ecken führen zu einer ausgeprägten Kantenflucht und können die Korrosionsbeständigkeit in diesem Bereich deutlich verschlechtern.

L.1.10 Korrosion

Korrosion ist in der Regel verbunden mit der Bildung sog. Korrosionsprodukte, die ähnliche Eigenschaften wie die bereits erwähnten Zunderschichten besitzen. Eine vollständige Entfernung ist notwendig.

L.1.11 Kleberückstände, Silikone und aufgebrachte Beschriftungen

Kleberückstände und Silikone wirken sich negativ auf das optische Erscheinungsbild aus. Sie erzeugen, meist nach der Beschichtung, gut erkennbare Krater und Schlierenbildung und reduzieren die Haftungseigenschaften des Beschichtungsstoffes der Materialoberfläche. Deshalb ist die Verwendung von silikonhaltigen Trennmitteln bei der vorherigen Bearbeitung der Rohteile zu vermeiden. Wurden entsprechende Stoffe eingesetzt, ist dies dem Beschichter unaufgefordert mitzuteilen.

Kleberückstände sind, falls möglich, vor der Vorbehandlung durch geeignete Lösungsmittel zu entfernen.

L.1.12 Fette und Öle

Fette und Öle als zeitlich begrenzte Korrosionsschutzstoffe können ebenfalls zu Haftungsproblemen der nachfolgend aufgetragenen Beschichtungen führen. Insbesondere wenn es sich um ein sog. Verharzen oder Polymerisieren der Öle handelt, ist besondere Vorsicht geboten. Liegen derartige Beläge vor, sind die Teile auf jeden Fall einer angepassten Reinigung vor der Beschichtung zu unterziehen. Wird ein Strahlen vorgesehen, müssen Fette und Öle vorher entfernt werden.

L.1.13 Kreide und Farbe

Die Oberfläche kann auch mit Kennzeichnungen aus Kreide und Farbe (Edding) verunreinigt sein. Diese sind vor der Beschichtung zu entfernen.

L.1.14 Beschichtung verschiedener Materialkombinationen

Wurden bereits verschiedene Grundmaterialien an einem Teil verarbeitet, ist auf jeden Fall ein Vorversuch notwendig. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, dass Spalten- oder Sackbohrungen oder ähnliches vermieden werden, da dort nicht entfernbare Vorbehandlungsmittelreste zu Lackbeschädigungen oder auch Korrosion führen können. Auch kann es zu einer unterschiedlichen Lackfilmhaftung aufgrund der nicht immer optimalen Vorbehandlung kommen. Es ist deshalb unbedingt notwendig, bereits im Vorfeld vor einem Verbauen der unterschiedlichen Materialien die Problematik mit dem Beschichter zu besprechen.

L.1.15 Schweißnähte

Im Bereich von Schweißnähten ist durch das Vorhandensein von Oxidschichten (z.B. Zunder oder Schweißperlen bzw. Walzhaut) mit einer verminderten Lackfilmhaftung zu rechnen. Sie können durch geeignete Verfahren entfernt werden.

Raum für Notizen

Raum für Notizen



Herausgeber:

Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e.V.
Marie-Curie-Str. 19
73529 Schwäbisch Gmünd

Telefon: 07171/10418-04
www.qib-online.de
info@qib-online.com

© QIB e.V. Schwäbisch Gmünd
Stand: 04/2025

Die technischen Angaben und Empfehlungen dieses Merkblattes beruhen auf dem Kenntnisstand bei der Veröffentlichung. Eine Rechtsverbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden.