



DURAFLON®
PREMIUM. GREEN.

Ausschreibungsvorschlag für eine Duraflon®- (Fluorpolymer) - Nasslackbeschichtung

Vorbehandlung:

Chromatierung Chromatieren von Aluminium nach DIN EN 12487 gemäß den Qualitätsrichtlinien der GSB-International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen, GSB AL 631), Düsseldorf

Bei Einbauort in Industrieklima oder in Küstengebieten oder zu erwartender anderweitiger Belastung durch Chloride oder wenn eine chromfreie Vorbehandlung gewünscht oder vorgeschrieben ist:

Voranodisation Voranodisation von Aluminium als chromfreie Vorbehandlung, zur Reduzierung einer eventuellen Filiform-Korrosion gemäß den Qualitätsrichtlinien der GSB-International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen GSB AL 631), Düsseldorf

Beschichtung:

Um eine Erhöhung der Nachhaltigkeit in Punkten Witterungsbeständigkeit (Kreidung, Glanzhaltung, Lebensdauer) und Reinigungsfreundlichkeit (nachhaltig verringerte Schmutzanhaftung durch hohe Vernetzungsdichte) gegenüber z.B. den üblichen PE-Pulver- und PUR -Einbrennlackierungssystemen zu erzielen, ist die Oberflächenbeschichtung sämtlicher Metallteile der Fassade mit einer Einbrennlackierung auf Fluorpolymer-Nasslackbasis ohne Einsatz von Fremdbindemitteln mit höchster Qualität und Beständigkeit auszuführen, z.B. industriell gefertigte Duraflon-Beschichtung, System Wahl o. glw.

Für die sichtbaren Aluminiumteile hat die gesamte Oberflächenbehandlung nach dem Zuschnitt zu erfolgen. Ausnahmen: Schnittstellen von Profilen, welche mechanisch verbunden werden und die Schnittstellen somit nicht mehr sichtbar sind und durch feste und dauerhafte Zusammenfügung mit Kleber oder Dichtmasse einen dauerhaften Korrosionsschutz gewährleisten. Oberflächenbehandlung von Verbundprofilen: Einfarbige Behandlung erfolgt am fertigen Verbundprofil unter Einhaltung der vom Systemhersteller für seine Profile zugelassenen Behandlungsbedingungen. Zweifarbige Behandlung erfolgt an den Profil-Einzelschalen vor der Verbindung.

Einbrenntemperatur: thermische Aushärtung des Einbrennlackes systembedingt bei 150 - 180°C

Schichtdicke: mind. 35 µm für Aluminium

- Güterichtlinie:** Der Bieter verpflichtet sich, dass für die Beschichtung nur ein GSB-zugelassenes Beschichtungsmaterial der Qualitätsklasse Premium verwendet wird und die Beschichtung in einem Beschichtungsbetrieb ausgeführt wird, der über eine Premium-Lizenz der GSB-International e.V. verfügt. Die entsprechenden Urkunden sind im Auftragsfall vorzulegen.
- Farbton:** nach Wahl des Auftraggebers
Verschiedene Farben kommen zur Ausführung, auch mit Metallic- und/oder Eisenglimmereffekt.
Die gewünschten Metalleffekte und ggf. der Anteil der Eisenglimmer-Partikel müssen durch den Auftragnehmer nach Wunsch des Auftraggebers durch Bemusterungen ermittelt und eingestellt werden.
Die endgültigen Farbfestlegungen erfolgen durch den Auftraggeber im Zuge einer vom Auftragnehmer durchzuführenden Bemusterung.
Musternummer: Duraflon System Wahl Nr. 123456
- Glanzgrad:** z. B.
60 Punkte (± 5 P) Seidenglanz oder
30 Punkte (± 5 P) Seidenmatt oder
10 Punkte (± 5 P) Matt
(Glanzmessung nach ISO 2813 mit 60° Messgeometrie)
- Nachhaltigkeit:** Aus Gründen der Ökologie und der erhöhten Nachhaltigkeit ist über die Beschichtung eine Umweltproduktdeklaration nach ISO 14025 des Instituts Bauen und Umwelt e.V. in Königswinter vorzulegen.

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

Überreicht durch:

HD Wahl GmbH, Dieselstraße 6-8, 89343 Jettingen-Scheppach
Tel.: +49 8225 999-0, Fax: +49 8225 999-10, info@hdwahl.de
www.hdwahl.de