

Ausschreibungsvorschlag für eine HDP-Nasslackbeschichtung

Bei Vorbehandlung < Qualitätsstufe 3 nach DGNB / Standardisierte 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 Vorbehandlung ≥ Qualitätsstufe 3 nach DGNB / Chromfreie Vorbehandlung / Gefahr einer auftretenden Filiformkorrosion:

Voranodisation: Voranodisation von Aluminium als chromfreie Vorbehandlung gemäß den Qualitätsrichtlinien der GSB International e.V. (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen GSB AL 631), Düsseldorf.

*Bei Einbauort in Industrieklima, in Küstengebieten oder bei zu erwartender anderweitiger Belastung durch Chloride ist zur Vermeidung einer eventuell auftretenden **Filiformkorrosion** eine Voranodisation auszuführen.*

Beschichtung: Die Oberflächenbeschichtung sämtlicher Metallbauteile der Fassade ist mit einer High-Durable-Polymerbeschichtung (HDP) auszuführen z.B. industriell gefertigte HDP-Beschichtung, System Wahl o. gleichwertig.

Bei der Oberflächenbehandlung von Verbundprofilen müssen die vom Systemhersteller für seine Profile zugelassenen Behandlungsbedingungen eingehalten werden. Eine zweifarbige Beschichtung hat an den Profil-Einzelschalen vor dem Verbund zu erfolgen.

Aus Gründen des Umweltschutzes soll die Beschichtung der Aluminium-Systemprofile und der werksseitig zu beschichtenden Aluminiumfassadenbauteile nur in einer Beschichtungsanlage erfolgen, die über eine entsprechende Abluftreinigung verfügt damit jegliche VOC-Emissionen vermieden werden.

Der Beschichtungsbetrieb ist verpflichtet, diesen Nachweis zu erbringen.

- Schichtdicke:** mind. 35 µm für Aluminium
- Güterichtlinie:** Der Bieter verpflichtet sich, dass für die Beschichtung nur ein GSB zugelassenes Beschichtungssystem der Klasse Master verwendet wird und die Beschichtung nur von einem Beschichtungsbetrieb ausgeführt wird, der über eine 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: HDP-System Wahl Nr. XXXXXX
- Glanzgrad:** z.B.
Seidenmatt ca. 30 Punkte (± 10 P) oder
Matt ca. 15 Punkte (± 10 P)
(Glanzmessung nach ISO 2813 mit 60° Messgeometrie)

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