



## **Spezifikation Beschichtung**

### **Absperrklappe Quadax**

Stand Juli 2011

müller co-ax ag  
Gottfried-Müller-Str. 1  
74670 Forchtenberg  
Germany

Tel. +49 7947 828-0  
Fax +49 7947 828-11  
E-Mail [info@co-ax.com](mailto:info@co-ax.com)  
Internet [www.co-ax.com](http://www.co-ax.com)

---

## Inhaltsverzeichnis

1 Geltungsbereich	3
2 Anzuwendende Normen	3
3 Vorbereitung	3
4 Abdecken	4
5 Lackierungsvorbereitung	4
6 Lackierung	4
7 Schutz nichtlackierter Flächen	4
8 Endkontrolle	5

## 1 Geltungsbereich

Diese Spezifikation beschreibt den passiven Korrosionsschutz durch die äußerliche Beschichtung von nichtmedienberührten Gehäuseteilen von Absperrklappen des Typs QUADAX der Firma müller co-ax ag. Diese Spezifikation gilt nicht für Absperrklappen aus rostbeständigen Werkstoffen, die in der Standardausführung nicht beschichtet werden.

## 2 Anzuwendende Normen

Normen	
EN ISO 8501-1,2 ,4	Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen – Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit
EN ISO 8503	Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen
EN ISO 12944	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme
EN ISO 11124	Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen
EN ISO 2808	Beschichtungsstoffe - Bestimmung der Schichtdicke
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
EN ISO 2360	Nichtleitende Überzüge auf nichtmagnetischen metallischen Grundwerkstoffen - Messen der Schichtdicke - Wirbelstromverfahren
EN ISO 4628	Beschichtungsstoffe - Beurteilung von Beschichtungsschäden - Bewertung der Menge und der Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen
DIN EN 13463	Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen
RAL	Reichsausschuß Lieferbedingungen Farbkodierung
DIN 6164	DIN-Farbenkarte; System der DIN-Farbenkarte für den 2°-Normalbeobachter

## 3 Vorbereitung

- Die zu lackierenden Flächen müssen frei von anhaftendem Schmutz und losen Partikeln sein.
- Die zu lackierenden Flächen müssen Öl und fettfrei sein
- Bei Bedarf sind die zu lackierenden Oberflächen aufzurauben bzw. zu strahlen.
- Die zu lackierenden Bauteile werden im fertig montierten Zustand der Armatur lackiert

#### **4 Abdecken**

Lackiert werden die folgenden Teile der Armatur:

- Gehäuse (Partiell)
- Deckel inklusive Schrauben
- Stopfbuchse inklusive Schrauben

Abzudecken sind:

- Flanschdichtflächen am Gehäuse
- Schweißstutzen des Gehäuses (Schweißausführung)
- Welle inklusive Paßfeder

Eventuell an der Armatur montierte Antriebe werden nicht mitlackiert.

#### **5 Lackierungsvorbereitung**

- Die zu lackierenden Teile müssen mindestens auf 5° oberhalb des Taupunktes temperiert werden
- Die relative Luftfeuchtigkeit muss unterhalb 80% liegen
- Die Temperatur der zu lackierenden Teile muss zwischen 10°C und 35°C liegen

#### **6 Lackierung**

- Die Oberfläche wird mit 1K-Silikonharzlack (Deckbeschichtungsstoff) und konventionelles luftzerstäubendes Spritzen aufgetragen
- Lackaufbau ist einschichtig mit einer Trockenschichtdicke von min. 30 ±5µm

#### **7 Schutz nichtlackierter Flächen**

- Die Abdeckung der nichtlackierten Flächen muss entfernt werden
- Eventuelle Kleberrückstände sind zu entfernen
- Nichtlackierte Flächen, wie z.B. die Flanschdichtflächen müssen durch geeignete Maßnahmen (z.B. Einfetten) vor Korrosion vor dem Einbau geschützt werden

## 8 Endkontrolle

- Stichprobeweise ist die Beschichtung der Armaturen einer Endkontrolle zu unterziehen
- Die Gesamtschichtdicke ist gemäß DIN ISO 2808 zu prüfen
- Die Gesamtschichtdicke darf an keiner Stelle 80% der spezifizierten Schichtdicke unterschreiten
- Die Gesamtschichtdicke darf an keiner Stelle 250% der spezifizierten Schichtdicke überschreiten
- Die Qualität der Oberfläche ist gemäß EN ISO 4628 zu prüfen
- Die Farbe ist gemäß RAL, bzw. DIN 6164 zu prüfen

<b>Beschreibung</b>	Die Beschichtung ist zugeschnitten für den Korrosionsschutz an warm und heißgehenden Stahloberflächen, für den Innenbereich als Alleinbeschichtung, sowie für Freibewitterung in Land – Stadt – und Industrielatmosphäre.
Minimale zulässige Dauer - Temperatur	-20°C
Maximale zulässige Dauer - Temperatur	+500°C
Maximale kurzzeitig zulässige Temperatur	+600°C
Korrosionsklasse	Keine offizielle Korrosionsklasse
Erwartete Dauer des Korrosionsschutzes	5 Jahre (ohne Gewähr)
Zu beschichtende Werkstoffe	ferritische Werkstoffe wie Stahl und Stahlguß
Oberflächenvorbehandlung	Siehe Spezifikation
Decklack	1-K Silikonharzlack
Decklack Farbton	Silber ( Alu ) Matt
Decklack Trockenfilmdicke	30 µm ±5µm
Angewendete Normen	EN ISO 8501-1,2 ,4 / EN ISO 8503 / EN ISO 12944 / EN ISO 11124 / EN ISO 2808 / DIN EN 10204 / EN ISO 2360 / EN ISO 4628 / DIN EN 13463 / RAL / DIN 6164