

QUADAX®

MADE FOR THE **EXTREME**

Spezifikation Beschichtung

Absperrklappe Quadax

Stand **08/2022**

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

www.quadax.de

Inhaltsverzeichnis

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

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

1 Geltungsbereich

Diese Spezifikation beschreibt den passiven Korrosionsschutz durch die äußerliche Beschichtung von nichtmedienberührten Gehäuseteilen von Absperrklappen des Typs QUADAX der Firma müller quadax GmbH. 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
DIN 6164	RAL-Farbenkarte; System der RAL Farbenkarte für den 2°-Normalbeobachter

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

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-Zinkstaublack (Deckbeschichtungsstoff) und konventionelles Luftzerstäubendes Spritzen aufgetragen
- Lackaufbau ist einschichtig mit einer Trockenschichtdicke von min. 50 ±5µm

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

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

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

Beschreibung	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 Zinkstaublack
Decklack Farbton	Pastellblau RAL 5024
Decklack Trockenfilmdicke	50 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

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de