

Kwaliteitsklasse 4

Toepassing

In het algemeen niet zichtbare delen.

Algemeen

De kwaliteit van de behandelde producten wordt gecontroleerd op de onderstaande punten. Alle controles kunnen alleen uitgevoerd worden op afgekoelde producten.

Dekking

De zichtzijden van de producten dienen volledig gedekt te zijn. De controle wordt tijdens het afhalen op alle producten globaal uitgevoerd.

Esthetische inspectie

Keuringen vinden plaats op een werkplek met voldoende licht (*bijv. 500 Lux onder een hoek van 90°*).

Controle afstand: 1,0 meter

Er zijn afwijkingen in het oppervlak toegestaan die zijn ontstaan door:

- Mechanische bewerking (bijv. slijp- en schuurkrassen en zaagsplinters)
- Extrusie-technieken (bijv. extrusie-strepen en persvlooiën)
- Verbindingstechnieken (bijv. laspunten en -naden)
- Aanbrengen van coating (bijv. stofinsluitingen (zie onder), sinaasappelstructuur, spuitnevel en blazen)

De volgende stofinsluitingen zijn toegestaan:

Nr.1.: afmeting 0,25 mm ² .	•	•		
Nr.2.: afmeting 0,50 mm ² .	◦	◦		
Nr.3.: afmeting 1,00 mm ² .	◻	◻		
Nr.4.: afmeting 2,00 mm ² .	◻	◻		

Profielen:

Op het primaire zichtvlak 5 maal Nr.4. per meter.

Plaatvlakken:

Op een zichtdeel met een oppervlak tot 2 dm ² :	4 x Nr.1. en 2 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 2 tot 4 dm ² :	5 x Nr.1. en 5 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 4 tot 8 dm ² :	5 x Nr.1. en 3 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 8 tot 12 dm ² :	8 x Nr.1. en 3 x Nr.2.
Op een zichtdeel met een oppervlak van 12 tot 20 dm ² :	8 x Nr.1. en 4 x Nr.2.

Controlefrequentie tijdens productie:

Alleen de eerst gespoten producten.

Structuur:

De zichtzijden van producten dienen, bij gebruik van een structuurcoating, te voldoen aan een door de klant goedgekeurd model.

Laagdikte:
(NEN EN ISO 2360:2003)

(*) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in twee lagen aangebracht. Bij metingen dient de rand van de meetsonde minimaal 3 mm verwijderd te zijn van de hoek of rand van een product.

Bij het meten van meerlaagssystemen dient de laagdikte te worden gemeten op vlakken die met een bol van 200 mm aangeraakt kunnen worden.

Universeel toepasbare laagdikte-eisen;
binnentoepassing in natlak minimaal 25 μ
buitentoepassing in natlak gemiddeld 50 μ
buitentoepassing in natlak minimaal 100 μ ()*
binnentoepassing in poeder minimaal 40 μ
buitentoepassing in poeder gemiddeld 60 μ
*buitentoepassing in poeder gemiddeld 90 μ (**)*

(*) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in ten minste twee lagen aangebracht.

(**) Bij Maritieme- of zware industriële belasting, in 2 lagen aangebracht.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie worden de eerste gespoten producten gecontroleerd, daarna in een continu-productielijn 1 product per uur en in een batchgewijze installatie 1 product van iedere nieuwe batch.

Glansgraad:
(NEN EN ISO 2813:2014)

Metingen worden verricht met een reflectormeter met een meethoek van 60°. De glansgraad wordt weergegeven in % glans.

Toegestane tolerantie:

Glansgraad	0 - 30 %	+/- 7 % glans
Glansgraad	31 - 70 %	+/- 10 % glans
Glansgraad	71 -100 %	+/-12 % glans

Glansgraad op structuurlakken is niet meetbaar, deze wordt dan ook visueel gecontroleerd door vergelijking met een goedgekeurd monster.

Indien het zichtvlak ongeschikt is voor het uitvoeren van metingen, wordt de glansgraad visueel vergeleken met een goedgekeurd monster.

Controlefrequentie tijdens productie:

De eerste producten worden gecontroleerd.

Hechting:
(NEN EN ISO 2409:2013)

De hechting wordt zodanig gecontroleerd dat er geen beschadiging op de zichtzijde ontstaat.

De afstand van de insnijding bij laagdikten tot 60 micron bedraagt 1 mm en 2 mm voor hogere laagdikten.

Indien er een beschadiging kan ontstaan, wordt de hechting getest door tape op het gecoate oppervlak te plakken, dit goed aan te wrijven en 60 seconden te laten zitten en de tape er dan met een ruk af te halen. Er mag geen onthechting plaats vinden.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de eerste charge gecontroleerd, daarna 1 product per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op het eerste product.

Uitharding:

De controle wordt op een niet zichtzijde gedaan.

Controlefrequentie tijdens productie:

Bij een dagproductie wordt de controle gedaan op de eerste charge, daarna op 1 product per 4 uur.

Kleinere opdrachten worden gecontroleerd op een product van ieder nieuwe batch.

Kleur:

Een kleur dient gelijkmatig en dekkend te zijn.

De afwijkingen kunnen in Delta-E waarden, overeenkomstig de opgave van de poeder- of lak leverancier, worden aangegeven.

Indien gewenst kan de leverancier meetrapporten meeleveren met de geleverde grondstof.

Controlefrequentie tijdens productie:

De controle wordt tijdens de productie visueel uitgevoerd.

Afwijkende eisen:

Indien er met een opdrachtgever afwijkende eisen worden overeengekomen, dienen deze eisen te worden gehanteerd in plaats van bovenstaande normen.

Steekproefgrootte door de opdrachtgever uit te voeren:

Ordergrootte	Steekproefgrootte	Toelaatbare afkeur
1 - 10	Alle	0
11 - 200	10	1
201 - 300	15	1
301 - 500	20	2
501 - 800	30	3
801 - 1300	40	3
1301 - 3200	55	4
3201 - 8000	75	6