

## **Informationen zur Felgenbeschichtung**

### **Ihre Vorbereitung:**

Wir bitten um Anlieferung der Felgen im sauberen Zustand. Die Reifen müssen runter, Ventile und Gewichte müssen entfernt werden. Sie sollten die Felgen nach Möglichkeit beschreiben z.B. 8x17 -5Loch, KBA-Nr. etc. und bitte auch markieren. Hierzu eignet sich ein hitzebeständiger Anhänger. Von einer Beschriftung mit Edding o.ä. muss abgeraten werden, da diese Stifte bei der Beschichtung wieder an die Oberfläche gedrückt werden und die Schrift daher später sichtbar ist.

### **Unsere Leistungen:**

#### **Entlackung und Reinigung der Felgen:**

Die Entlackung erfolgt bei Stahlfelgen durch Strahlen und bei Alufelgen chemisch in Verbindung mit Feinstrahlen (Glasperlen), um eine optimale Lackhaftung zu erzielen.

#### **Abkleben:**

Bei Alufelgen werden die Anlegefläche zur Achse abgeklebt und die Schraubensitze abgedeckt, um ein Ankleben der Felge und das Lösen der Schrauben zu verhindern.

#### **Beschichtung:**

Die Beschichtung erfolgt mit Elektrostatik und wird danach im Ofen bei 180-200°C eingebrannt. Die Einbrenndauer beträgt 45min. Unsere Empfehlung ist ein 2-Schicht Aufbau mit Primer und Farbpulver. Dieser sorgt für eine hohe Haftung und einen guten Glattverlauf.

#### **Farben:**

Angeboten wird ein breites Spektrum an RAL und DB Farbtönen, sowie diverse Metallicfarben

#### **Materialschäden:**

Leichte Bordsteinschäden können beigeschliffen werden. Die Schleifarbeiten werden nach tatsächlichem Aufwand berechnet. Wir weisen aber darauf hin, dass bei zu großen Schäden und der damit verbundenen Schleiftiefe die Zulassung der Felge erlischt. In diesem Fall verweisen wir auf eine Spezialfirma, welche die Felgen aufschweißen und abdrehen kann.

#### **Strahlen:**

Die Felgen werden vor der Beschichtung gestrahlt. Grund hierfür ist die Herstellung einer definierten Oberflächenrauheit, die für die Haftung des Pulverlackes notwendig ist. Zusätzlich wird dadurch eine chemisch und metallisch reine Fläche erreicht.

#### **Tempern:**

Die Felgen werden evtl. vor dem Beschichten bei ca. 210°C getempert. Hierdurch werden im Guss enthaltene Lufteinschlüsse und evtl. Fluide ausgetrieben. Bei oxidierten Felgen ist dieser Vorgang zwingend erforderlich. Dieses Verfahren mindert die Gefahr von späteren Ausgasungsbläschen in der beschichteten Oberfläche, gibt aber keine 100%ige Garantie.



**Beschichtung:**

Die Beschichtung mit Epoxydharz-, Polyesterharz- und Polyurethanpulver ist nicht mit den Nasslacken oder Acrylharzbeschichtungen vergleichbar, die bei den Auto- oder Felgenherstellern verwendet werden.

Es ist uns nicht möglich, den Farbton XY des Herstellers Z genau zu treffen. Wir haben ausschließlich Farben nach RAL im Programm. Hinzu kommen verschiedene Metallicpulver.

Besonders im Bereich der Silbertöne ist die Auswahl leicht begrenzt. Die Pulverhersteller bieten zwar diverse Silbertöne an, die aber nicht alle für die Anwendung im Außenbereich geeignet sind. Polyurethanpulver (besonders der Klarlack) verlangt eine Einbrenntemperatur von 200°C, was verschiedene Silbertöne nicht aushalten, da sie aus organischen Pigmenten hergestellt werden. Diese Silbertöne können somit nicht mit Klarlack überzogen werden und fallen daher für den Einsatz auf Felgen aus. Wir sind natürlich bemüht, den bestmöglichen Ton für Sie zu finden. Sprechen Sie uns hierzu bitte einfach an.

Das Beschichtungspulver wird in der Regel in einer Schichtstärke von 80µje Pulverschicht aufgebracht, was allerdings etwas variieren kann. Diese dicke elastische Beschichtung ist sehr schlagfest, neigt aber aufgrund der hohen Schichtstärke und in Abhängigkeit von der Geometrie der Felge zu leichter Bildung von „Orangenhaut“.

**Reinigung:**

Die beschichtete Fläche darf nicht mit Politur bearbeitet werden. Zum Reinigen reichen in der Regel ein milder Reiniger und Wasser, da sich Schmutz und Bremsstaub auf der glatten Oberfläche nur schwer festsetzen können.

**Ergebnisbeurteilung:**

Die Pulverbeschichtung ist ein Verfahren, bei dem eine extrem haltbare Oberfläche erzeugt wird. Sie ist aber nicht mit einer Autolackierung zu verwechseln.

Generell ist die Qualität einer Beschichtung aus einer Entfernung von 2 Metern zu beurteilen. Felgen werden in stehender Position begutachtet. Hierbei sollte im Regelfall keine Fehlstelle auffallen.

Folgende Dinge werden nicht als Reklamationsgrund anerkannt:

Die oben beschriebene Orangenhautbildung ist durch die hohe Schichtstärke und den Glanzgrad nicht vermeidbar. Schäden in der rohen Felge, die nicht behoben werden können, bleiben auch nach der Beschichtung sichtbar.

Ausgasungen im Material sind auf die Qualität des Gusses zurückzuführen, hierauf hat der Beschichter keinen Einfluss. Auch ist es vorher nicht möglich, die Felge visuell auf solche Lufteinschlüsse (Lunkerstellen) zu kontrollieren.

Bei Stahlfelgen ist eine 100%ige Entlackung durch Strahlen im Übergang zwischen Außen- und Innenteil nicht möglich, da das Strahlmaterial nicht bis tief in die Rille gelangen kann. In diesem Bereich kann es bei der Beschichtung zu Ausgasungen kommen, die durch alte nicht entfernbare Lackreste verursacht werden.

Auch tiefgehende Verrostungen, die sich bereits in das Material gefressen haben, und die durch das Strahlen der Oberfläche nicht komplett entfernt werden können, führen unter Umständen zu Ausgasungen.

