

UNZULÄSSIGE TEILE

Zu eloxierende Teile müssen frei sein von Fremdmetalteilen wie Gewindeinlays, Schrauben oder Muttern (z.B: aus Messing, Stahl oder Edelstahl).

Zusammengesetzte Baugruppen können nicht eloxiert werden. Die Teile müssen als Einzelteile angeliefert werden.

VERSCHMUTZUNGEN

Zu eloxierende Teile müssen vollständig frei von Farb-, Klebe-, Lackresten oder Farbstiftmarkierungen angeliefert werden. Auch Späne, Kühlschmiermittel und Trennmittel sind die häufigsten Verunreinigungen, die zu mangelhaften Eloxalergebnissen führen.

Trotz intensiver Vorbehandlung des Werkstückes mittels Prozesslösung ist eine vollständige Reinigung nicht sichergestellt und ist daher ausdrücklich nicht garantiert.

WERKSTOFF- UND MATERIALFEHLER

Die Teile dürfen keine Werkstoff-, Bearbeitungs- oder Oberflächenfehler aufweisen, die möglicherweise die technischen Funktionen, den Korrosionsschutz und/oder das Aussehen der Schicht ungünstig beeinflussen könnten.

Das sind z.B.:

- Risse
- Porenester
- Fremdstoffeinschlüsse
- Dopplungen

Bei Gussstücken sind dies oft:

- Einfall- und Kaltschweißstellen
- Wirbelungen
- Lunker, usw.

Wir sind nicht verpflichtet zu überprüfen, ob die uns zur Bearbeitung übergebenen Gegenstände mängelfrei sind, eine Veredelung möglich ist, oder die gegebenen Informationen zutreffend sind.

NOTWENDIGE INFORMATIONEN

Die Bestellung muss immer vollständig diese notwendigen Informationen enthalten:

- Stückzahl (keine Baugruppen oder Paare)
- eindeutige Bauteilbezeichnung
- Artikel/Zeichnungsnummer
- geforderte Verpackung
- technische Fertigungszeichnung oder wenigstens eine bemaßte Skizze
- Legierungszusammensetzung
- Angabe zur Reinheit
- Wärmebehandlungszustand
- (Angaben zu Eigenspannungen)
- Angaben/Positionen zu zulässigen Kontaktstellen
- ggf. abzudeckende Bereiche
- Angaben/Positionen zu Sichtseiten
- Angaben/Positionen zu Funktionsflächen
- Position an dem Schichtdicke gemessen wird
- Angabe von Passmaßen und welche davon geprüft werden sollen
- Angabe zum Umfang der Prüfung
- gefordertes Verfahren
- geforderte Schichtdicke mit Angabe einer Toleranz

Wenn der Kontakt nicht mittels Gewinde hergestellt werden kann, benötigen wir Angaben zu gegenüberliegenden Flächen/Kanten zwischen denen wir das Bauteil einklemmen dürfen.

Durchgangsbohrungen sind ebenfalls möglich, können aber den Verlust des Bauteils nicht immer verhindern.

**Die Kontaktierung führt IMMER zu Fehlstellen in der Eloxalschicht.
Das Aluminium wird in diesem Bereich verformt, zerkratzt oder eingedrückt werden.**

Wünscht der Auftraggeber, dass Prüfungen von uns durchgeführt werden, so sind Art und Umfang der Prüfungen zu vereinbaren. Die Kosten hierfür hat der Auftraggeber zu tragen.

Gewährleistungsansprüche aufgrund fehlerhafter oder unzureichender Informationen seitens des Auftragsgebers können nicht geltend gemacht werden. Es liegt in seiner Verantwortung uns diese Informationen selbstständig zuzutragen.