

DATENBLATT VEREDELUNG

Vor allem Ihre Zufriedenheit steht im Mittelpunkt unserer täglichen Arbeit.

Durch unser Angebot wurden relevante Aspekte berücksichtigt und ggf. auf Abweichungen zu Ihrer Anfrage hingewiesen. Zusätzlich bitten wir um Beachtung folgender Liefervorschriften:

1. Allgemeine Hinweise

- ✓ Verpackung: Sofern nicht anders vereinbart, wird die Anlieferverpackung auch für die Auslieferung verwendet. Ausnahmen können Kleinstgebilde sein.
- ✓ Angelieferte Verpackungseinheiten müssen einwandfrei mit Angabe des Bestellers, Produktbezeichnung, Gewicht und Lieferscheinnummer gekennzeichnet sein.
- ✓ Europaletten im Tausch; bei Gitterboxen, Gestellen und Paletten ist eine Leerbox/Leerpalette beizustellen.
- ✓ Palettengewicht: max. 1000kg
- ✓ Die beigestellte Ware muss weitgehend metallisch blank sein. Restöle /Restverunreinigungen müssen mit gängigen wässrigen alkalischen Entfettungen entfernbar sein. Silikonhaltige, Alkali/Erdalkali-haltige Öle sowie High-Pressure-Zusätze sind unbedingt zu vermeiden.
- ✓ In Angeboten aufgeführte Schichtdickentoleranzen werden ausschließlich an definierten Messpunkten eingehalten und überprüft. Außerhalb der Messpunkte können diese abweichen. Wenn bei Angebotserstellung keine Messpunkte vereinbart wurden, werden diese durch Metoba festgelegt.
- ✓ Prozessbedingt ist es möglich, dass mehrere Anlieferlose zu einer Charge zusammengefasst werden.
- ✓ Messprotokolle werden nicht Spulen- oder Messpunktbezogen erstellt, sondern es wird i.d.R. jeweils ein Prüfprotokoll je Verpackungslos (Palette, Gitterbox etc.) angefertigt.
- ✓ Schichtdicken werden ohne statistische Sicherheit aufgebracht.
- ✓ Galvanisch aufgebraute Oberflächen geben immer die Textur des Grundmaterials wieder. Angaben zu Rauheiten können daher nicht gewährleistet oder geprüft werden.
- ✓ Silberpassivierungen enthalten Thiolverbindungen und werden immer vollflächig aufgebracht.
- ✓ Restschmutzanalysen werden durch Metoba nicht durchgeführt.
- ✓ Unbeschichtete Bereiche oder z.B. blanke Kupferoberflächen neigen zur Oxidbildung. Bei selektiver Beschichtung können Spuren des aufgebrauchten Metalls in anderen/unbeschichteten Bereichen möglich sein.
- ✓ Indexänderungen der Zeichnungen sind Metoba gesondert schriftlich anzuzeigen und gelten nur nach Bestätigung seitens Metoba als akzeptiert.

2. Bandveredelung

2.1. An- und Auslieferungszustand

- ✓ Maximales Ring/Spulengewicht: 500kg
- ✓ Palettengröße: max. 800x1200mm oder 1000x1000mm, Stapelhöhe: max. 1300mm
- ✓ Rundpaletten: Durchmesser max. 1200mm
- ✓ Mindestanliefermenge: 500m, die Anliefermengen bei Brush-, Spot- oder Streifenbeschichtungen sind einzeln abzustimmen.
- ✓ Angeliefertes Zwischenlagenpapier wird umweltschonend wiederverwendet. Falls abweichend neues Papier eingesetzt werden soll, bitten wir um Information vor Auftragsvergabe.
- ✓ Bei Anlieferung sind mindestens eine Leerspule und 2 Rollen Zwischenlagenpapier beizustellen.
- ✓ Bänder dürfen im Anlieferungszustand keinen Drall aufweisen.

DATENBLATT VEREDELUNG

2.2. Stanzgitter / Spulen

- ✓ Kernbohrungen der Spulen: 20mm, alle übrigen Kernbohrungsdurchmesser sind vor Auftragserteilung schriftlich anzuzeigen.
- ✓ Mindestinnendurchmesser: 200mm
- ✓ Maximaler Außendurchmesser: 1200mm
- ✓ Maximale Spulenbreite: 125mm
- ✓ Abwicklung von Palette möglich, Aufwicklung nur senkrecht und lagengleich.
- ✓ Wir bitten darum, Spulenlisten beizustellen, die Spulenummer und Menge/Spule enthalten.
- ✓ Bandunterbrechungen sind bei Anlieferung der Rohware anzugeben. Standard: lose, nicht verbunden.
- ✓ An- und Auslieferung ausschließlich auf stabilen Spulen (keine Pappe oder Verengungen)
- ✓ Die Wickelrichtung entspricht nicht dem Anlieferzustand. Es wird im Tonbandprinzip gewickelt. Besondere Anforderungen an die Wickelrichtung sind vor Auftragsvergabe abzustimmen.
- ✓ Auf Wickelzeichnungen ist die Grat- und Rundseite sowohl für den An- als auch Auslieferzustand anzugeben.
- ✓ Wir bitten vor Auftragsvergabe um Abstimmung der Auslaufzonen. Diese können bis zu 4mm betragen.
- ✓ Bürstvorgänge werden immer vollflächig durchgeführt.

2.3. Vollbänder

- ✓ Ringinnendurchmesser: 300-500mm
- ✓ Aufwicklung nur senkrecht und lagengleich
- ✓ Maximaler Außendurchmesser: 1200mm
- ✓ Falls erforderlich, sind ausreichend Pappinnenringe beizustellen, ansonsten erfolgt die Wicklung ohne Kern.

3. Trommelveredelung

- ✓ Bei Schüttgutbearbeitungen können Beschädigungen, Verbiegungen, Aufwachsungen oder Deformationen entstehen. Umfang und Art der Beschädigung kann nur durch eine seriennahe Musterbearbeitung ermittelt werden.
- ✓ Da Bauteile geometriebedingt ineinander verhaken können, wird immer eine seriennahe Musterbearbeitung empfohlen.
- ✓ Bitte beachten Sie, dass durch die Oberflächenveredelung i.d.R. das angelieferte Volumen zunimmt.
- ✓ Buchsen und schöpfende Bauteile müssen eine Spülbohrung von min. 0,2mm aufweisen.
- ✓ Artikel aus unterschiedlichen Chargen können farblich voneinander abweichen.

4. Gestellveredelung

- ✓ Bitte berücksichtigen Sie, dass Kontaktstellen und damit unbeschichtete Bereiche unvermeidbar sind.
- ✓ Wurde keine Kontaktstelle in der Angebotsphase vorgegeben, wird diese durch Metoba definiert.

