

Inhalt

1. Geltungsbereich

2. Prüfung

3. Anforderungen

1. Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für die visuelle Beurteilung einer organisch beschichteten Oberfläche auf Aluminium im einbaufertigen oder eingebauten Zustand sowie für objektbezogene Nachlieferungen und Mehrleistungen. Darin eingeschlossen sind ein- oder mehrschichtige Effekt- Lackaufbauten (Metalleffekt).

Eine Beurteilung der Oberfläche im Anlieferungszustand (z.B. vom Beschichter zum Metallbauer) kann ggf. abweichende und/oder ergänzende Anforderungen erforderlich zu machen.

Die beschichtete Oberfläche muss den Internationalen Qualitätsrichtlinien für die Beschichtung von Bauteilen aus Aluminium GSB AL 631 oder Qualicoat Vorschriften entsprechen.

In der Richtlinie sind nicht erfasst:

- Teile die nicht im Bauwesen eingesetzt werden.
- bandbeschichtete Oberflächen (Coil-Coating)
- chemische Beschädigungen durch äußere Einwirkung nach dem Einbau
- handwerklich ausgeführte Beschichtungen nach dem Einbau
- Ausbesserungsbeschichtungen
- Merkmale an Bauteilen, die durch nachfolgende Gewerke verursacht wurden (siehe VFF Merkblatt HO.08).
- Merkmale an Bauteilen, die durch unterlassene oder unsachgemäße Wartung/Pflege & Inspektion und Reinigung, auch während des Gewährleistungszeitraums, verursacht wurden.

2. Prüfung

Bei der Prüfung auf Merkmale ist die visuelle Draufsicht auf die Sichtfläche maßgebend. Die Prüfung wird in der Regel bei Außenflächen im Abstand von 5 Metern, bei Innenflächen im Abstand von 3 Metern

Außenflächen sind bei diffusem Tageslicht, Innenflächen bei normaler (diffuser) Ausleuchtung unter einem Betrachtungswinkel senkrecht zur Oberfläche (Abweichung zur Senkrechten maximal $\pm 30^\circ$) zu prüfen. Im Schiedsfall ist die senkrechte Betrachtung maßgeblich.

Die Beurteilung ist nach fachgerechter Beseitigung von Gebrauchsspuren (Verwitterungserscheinungen, Schmutzablagerungen und reinigungsbedingten Erscheinungen) vorzunehmen. Bei einschichtigen Metalleffektlacken oder Mattlacken kann eine unsachgemäße Reinigung zu Farb- und Effektveränderungen führen.

3. Anforderungen

Für die Beurteilung der Oberfläche des Halbzeugs gilt die jeweilige Norm. Maßabweichungen und andere fertigungsbedingte Erscheinungen mit ihrem Einfluss auf das spätere Oberflächenaussehen sind dort aufgeführt.

Die Auffälligkeiten der Merkmale¹ werden sehr stark vom Glanzgrad der Oberfläche beeinflusst. Dabei gilt: je höher der Glanzgrad desto auffälliger erscheinen die Merkmale.

Erläuterungen zur Tabelle

Anforderungsniveau (siehe auch Prinzipskizzen Seite 6-7):

- Flächen mit hoher Anforderung
- Flächen mit üblicher Anforderung
- Flächen mit geringer oder keiner Anforderung

Kurzbezeichnungen:

- x Merkmal ist zugelassen
- ◇ Merkmal ist bedingt zugelassen
- Merkmal ist nicht zugelassen

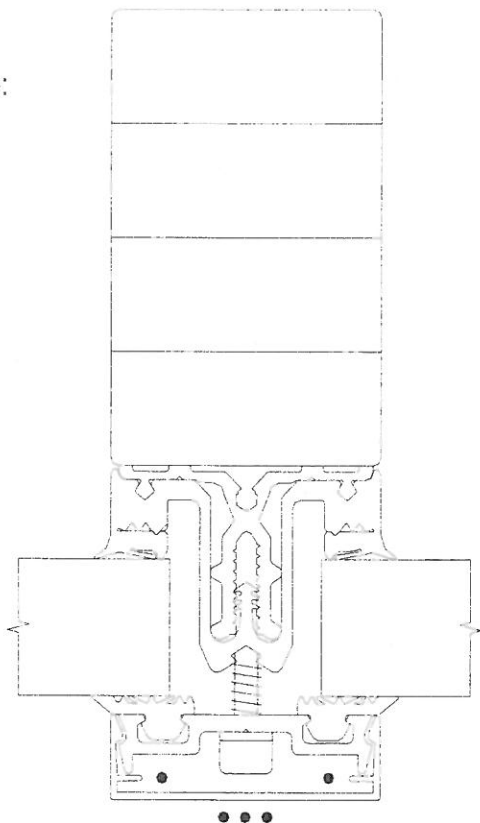
¹ Bei erstmaliger Betrachtung ohne besonderen Hinweis

WERTBAU-Technische Details

Richtlinie zur visuellen Beurteilung
beschichteter Aluminium-Oberflächen, Seite 2 von 4

| Beurteilungskriterien, -Merkmale und Niveau | | | | Mindestanforderungen industriell beschichtet | |
|--|---|-----|---|--|--|
| 3.1 | Krater, Blasen | ●●● | ◇ | ∅ ≥ 0,5mm, max. 10 Stück pro m bzw. m ² | |
| | | ●● | ◇ | ∅ ≥ 0,5mm, max. 15 Stück pro m bzw. m ² | |
| | | ● | X | | |
| 3.2 | Einschlüsse (z.B. Fasern) | ●●● | ◇ | ∅ ≥ 0,5mm, max. 5 Stück pro m bzw. m ² | |
| | | ●● | ◇ | ∅ ≥ 0,5mm, max. 10 Stück pro m bzw. m ² | |
| | | ● | X | | |
| 3.3 | Abplatzungen | ●●● | - | | |
| | | ●● | - | | |
| | | ● | X | | |
| 3.4 | Farbbläuer | ●●● | - | | |
| | | ●● | - | | |
| | | ● | X | | |
| 3.5 | Orangenhaut | ●●● | ◇ | Fein strukturiert zugelassen! Grob strukturiert auch zulässig, | |
| | | ●● | X | wenn Schichtdicke 120 µm aus konstruktiven oder | |
| | | ● | X | auftragsbedingten Vorgaben. | |
| 3.6 | Glanzunterschiede | ●●● | ◇ | Zugelassen, wenn sie innerhalb der nachstehenden | |
| | | ●● | ◇ | Toleranzen liegen. | |
| | | ● | X | | |
| 3.7 | Farbabweichungen | ●●● | ◇ | Zugelassen, wenn nicht auffällig wirkend | |
| | | ●● | ◇ | (Betrachtungsabstände gem. Punkt 2 beachten.) | |
| | | ● | X | | |
| 3.8 | Schweißnähte mit Schleifriefen oder Dellen | ●●● | ◇ | Zugelassen, außer dekoratives schleifen ist ausdrücklich | |
| | | ●● | X | vereinbart. | |
| | | ● | X | | |
| 3.9 | Halbzeugbedingte Unebenheiten (Dellen), Ziehstreifen, Längsschweißnähte, Abdrücke, Strukturen | ●●● | X | | |
| | | ●● | X | | |
| | | ● | X | | |
| 3.10 | Fertigungsbedingte mech. Beschädigungen (z.B. Dellen, Beulen, Kratzer) | ●●● | ◇ | Zugelassen, wenn nicht auffällig wirkend. | |
| | | ●● | ◇ | (Betrachtungsabstände gem. Punkt 2 beachten.) | |
| | | ● | X | | |

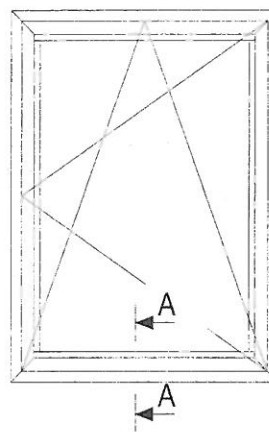
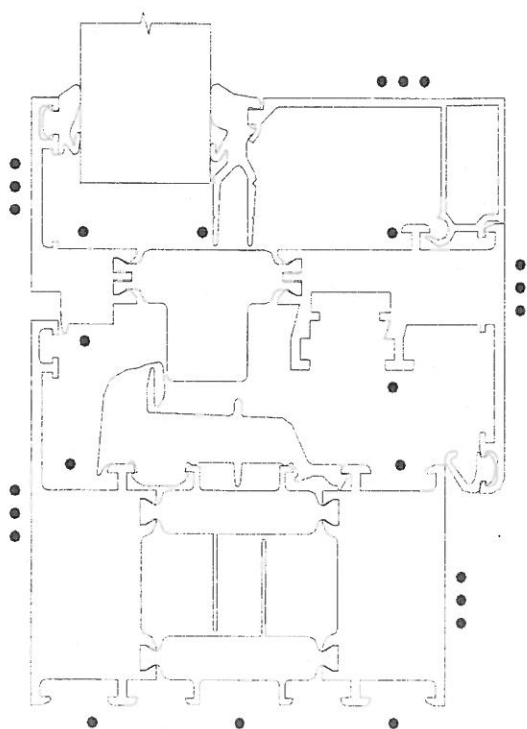
Fassade:



Legende:

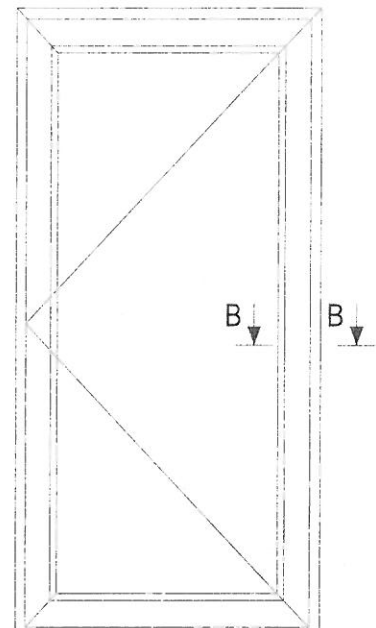
- Flächen mit hoher Anforderung
- Flächen mit üblicher Anforderung
- Flächen mit geringer oder keiner Anforderung

Fenster: Schnitt A-A

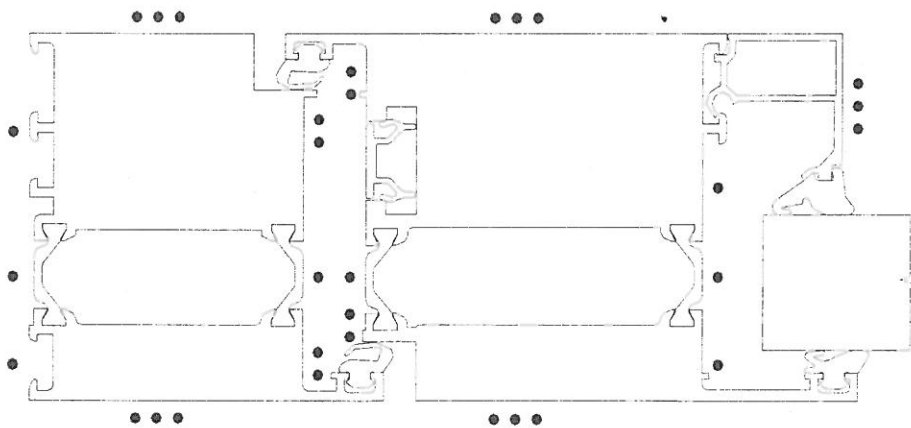


Legende:

- Flächen mit hoher Anforderung
- Flächen mit üblicher Anforderung
- Flächen mit geringer oder keiner Anforderung



Tür: Schnitt B-B (mit thermischer Trennung)



Tür: Schnitt B-B (ohne thermischer Trennung)

