

Zusätzliche Bedingungen für die Durchführung von Beizarbeiten

- 1.) Bei allen Aufträgen muss das zu bearbeitende Material mit der genauen Werkstoffbezeichnung kenntlich gemacht werden. Dieses ist vor allem bei Bauteilen mit verschiedenen Werkstoffkombinationen äußerst wichtig. Schwarz/Weiß-Verbindungen sind soweit zu vermeiden. Sind diese unvermeidbar, ist der Normalstahl mit einem Anstrich aus Epoxidharz zu schützen. Trotzdem sind Beschädigungen durch Säureeinwirkung nicht auszuschließen. Jegliche Haftung dafür ist ausgeschlossen.
- 2.) Hohlräume wie z.B. unter Versteifungen auf Behältern, die konstruktionsbedingt nicht absolut dicht verschweißt werden können, müssen mit Spülbohrungen versehen werden (Minstdurchmesser 12 mm), um eine Restentleerung der Säure zu gewährleisten und um spätere Korrosion zu vermeiden.
- 3.) Bei Bauteilen mit konstruktionsbedingten Dopplungen, Spalten oder auch werkstoffbedingten Poren, entstehen in der Regel Spülprobleme.
In diesem Fall ist uns ausreichend Zeit zum Spülen und Trocknen zu lassen, um ggf. notwendige Nacharbeiten gleich in unserem Betrieb vorzunehmen. Ist dieses aus terminlichen Gründen nicht möglich und werden die Teile in nassem Zustand abgeholt, ist jegliche Haftung ausgeschlossen.
- 4.) Schlacke und sonstige unlösbare Einschlüsse in der Schweißnaht können durch das Beizen nicht entfernt werden. Ebenso tief liegende Ferriteinschlüsse, die nur mechanisch durch Schleifen aus der Oberfläche entfernt werden können.
- 5.) Ist vor der eigentlichen Beizbehandlung eine Entfettung der Bauteile nötig, wird diese gesondert berechnet.
- 6.) Um Terminschwierigkeiten zu vermeiden, wird darum gebeten, Lohnbeizaufträge 2 Tage vor Anlieferung anzumelden.
- 7.) Die Abholung erfolgt nach Absprache. Falls nötig, sollten bei großen Bauteilen Anschlaglaschen und Transportösen vorhanden sein.
- 8.) Es ist uns freigestellt, mit welchem Beizverfahren die Bauteile behandelt werden. Es ist aber davon auszugehen, dass Bauteile, die durch ihre Größe eine Tauchbehandlung im Beizbad zulassen, auch in diesem behandelt werden. Übergroße Teile werden im Sprühbeiz- und Rohrleitungen im Umwälzverfahren gebeizt.

Stand vom 19.11.2012