

***Wichtige Empfehlungen an unsere Kunden für gute Qualität***

1. Voraussetzung für die Beschichtung ist, dass die angelieferten Teile mindestens eine Aufhängebohrung von 4 mm aufweisen. Von uns anzubringende Bohrungen werden nach eigenem Ermessen platziert und nach Aufwand berechnet.
2. An Teilbereichen, die nicht beschichtet werden dürfen (z.B. Gewinde), werden Abdeckungen durch uns angebracht (entsprechender Hinweis im Auftrag bzw. den Lieferpapieren erforderlich). Berechnung erfolgt nach Zeitaufwand.
3. In spitzen Ecken, tiefen Bohrungen oder sonstigen unzugänglichen Stellen kann eine einwandfreie Farbdeckung nicht erfolgen – Rostgefahr.
4. Müssen Teile satzweise beschichtet werden, sind diese vor Anlieferung zu sortieren und zu kennzeichnen. Ferner bitten wir um einen entsprechenden Vermerk im Anlieferschein.
5. Bei Mehrfarbbeschichtung sind die Teile deutlich zu kennzeichnen. Dies kann an einer später nicht sichtbaren Stelle mit Filzstift erfolgen bzw. durch Anhängeschilder. Auch hier bitten wir um entsprechenden Vermerk im Lieferschein.
6. Um braune Fleckenbildung durch austretende Substanzen bei Teileverbindungen und Doppelungen zu vermeiden, müssen die Teile vom Hersteller bereits vor der Fertigung entfettet werden. Für während der Bearbeitung austretendes Öl oder Fett übernehmen wir keine Verantwortung.
7. Die Aushärtung der Beschichtung erfolgt bei 200° Celsius. Verwenden Sie deshalb für Weichlötungen nur Lote mit einem Schmelzpunkt von über 230° Celsius. Ferner kann durch austretendes Lötlötfett Fleckenbildung entstehen. Keine Gewährleistung!
8. Teile aus Titanzinkblech sind wegen des niedrigen Schmelzpunktes und der daraus resultierenden Tendenz zum Verziehen für eine Pulverbeschichtung nicht geeignet.
9. Bei lasergeschnittenen Teilen müssen die Schnittkanten zunderfrei sein, da auf der Zunderschicht die Farbe nicht haftet. Eine zunderfreie Schicht erhält man durch Verwendung des Schutzgases Stickstoff, Sandstrahlen oder Schleifen.
10. Sind Teile demontiert zu beschichten, sollten diese bereits demontiert angeliefert werden. Eine Haftung für die Demontage kann von der mevo GmbH nicht übernommen werden.

11. Filzstift, Klebeband, Schutzfolien und sonstige Verschmutzungen, z.B. durch Silikon, und Klebemassen in sichtbarem Bereich müssen vor der Anlieferung entfernt werden. Wir übernehmen keine Haftung für dadurch entstandene Flecken. Eine Entfernung durch uns wird nach Zeitaufwand berechnet.
12. Für gebrauchte Teile, die aufgearbeitet bzw. überbeschichtet werden, können wir keine Garantie bezüglich der Oberflächenqualität und -haftung übernehmen.
13. Bei Anlieferung muss auf dem Lieferschein vermerkt werden, ob es sich um Teile für den Innenbereich oder den Außenbereich handelt.
14. Rücklieferungen im Reklamationsfalle sind genauso vorsichtig zu verpacken wie Neuware. Ist die Beschichtung durch unsachgemäße Verpackung beschädigt, entstehen zusätzliche Kosten, die von uns in Rechnung gestellt werden.
15. Teile müssen bei Anlieferung eindeutig gekennzeichnet sein, so dass die Teile den Lieferangaben zuordenbar sind.
16. Gussteile und feuerverzinkte Teile können beim Einbrennvorgang "ausgasen", das heißt es können sich Blasen bilden. Wir weisen vorsorglich darauf hin. Durch entsprechende Maßnahmen versuchen wir dies zu verhindern, eine hundertprozentige Garantie gibt es aber nicht. Des Weiteren ist darauf zu achten, dass verzinkte Teile vor der Beschichtung keiner Feuchtigkeit ausgesetzt werden, da sonst Weißrost entsteht und die Farbe nicht mehr auf dem Substrat haften kann.