

HINWEISE ZUM BRÜNIEREN

Gegenüber gewöhnlichen Verfahren, wie z.B. das Aufbringen von Konversionsschichten per Hand, wird bei uns eine Oberflächenumwandlung (Oxydation) in einem thermisch-chemischen Anlagenprozess hergestellt.

Als Blech wird ausschließlich die Legierung CuZn30 und CuZn37 Architekturqualität, Sonderplan empfohlen.

Die von uns anspruchsvollen hochwertigen Oberflächen sind absolut abriebfest, da durch vorbeschriebene Arbeitsweise der Oxydationsprozess chemisch eingeleitet wurde. Wir empfehlen, die Brünierung nach der metallbaumäßigen Bearbeitung durchführen zu lassen. Wir machen darauf aufmerksam, dass eine sorgfältige metallbaumäßige Bearbeitung zwingend erforderlich ist. Sämtliche Unsauberkeiten, Kratzspuren, Riefen, Transportschäden, etc., sind nach dem Brünieren deutlich zu erkennen.

Es empfiehlt sich grundsätzlich geschliffen bzw. gebürstete Oberflächen zu verwenden. Bei der Fertigung berücksichtigen Sie bitte die von uns angegebenen Badgrößen 3150 x 1200 x 180 mm. Die Brünierarbeiten dürfen nur von Fachbetrieben mit Zulassung nach § 19 WHG durchgeführt werden. Die Oberfläche muss durch den Oddy-Test geprüft sein.

Ausdrücklich weisen wir darauf hin, dass wir in keinem Fall gleichbleibende stabile Farbtöne garantieren. Material- und prozessbedingt sind kleine Unterschiede, Wolken-, Schlieren- und Streifenbildungen sogar Farbunterschiede (leichte Hell- / Dunkelverfärbungen bzw. Rotverfärbung) auch auf kleineren Flächen möglich. Diese Unterschiede sind kein Grund zur Reklamation. Bei Färben von unterschiedlichen Legierungen sind grundsätzlich Farbtonänderungen zu erwarten.

Die von uns brünierten Oberflächen werden nach dem Färben mit einem Wachsfluid behandelt, das zur Konservierung der Oberfläche erforderlich ist.

Es empfiehlt sich, dieses nach Montage komplett zu entfernen und zu erneuern. Konservierung verzögert den Oxydationsprozess und sollte in den vom Bauherrn vorzusehenden Reinigungsintervallen eingebunden werden.

Graffitienschutz:

Die Beseitigung von lösungsmittelhaltigen Farbstoffen ist ohne mechanische Beschädigung mit einfachster Handhabung möglich. Dies gilt ebenfalls für Eddingstifte.

Die Verschmierungen sollten sofort nach Sichtnahme entfernt werden. Ein wochenlanges Aushärten evtl. mit Einfluss von hoher UV-Strahlung ist zu vermeiden.

Vor dem Abwaschen mit Nitroverdünnung empfehlen wir den Paneelbereich großflächig mit Wasser abzuwaschen um Staubpartikel abzutragen, anschließende Behandlung mit Nitroverdünnung durchzuführen und die Fläche mit einem Wachsfluid wieder zu versiegeln.

Achtung:

Streusalze im Winter sind mit Wasser rückstandsfrei regelmäßig zu entfernen (je nach Streusalzbelastung häufiger), da eine chemische Reaktion in Form von weißen Ausblühungen die Oberfläche zerstört.