

4 Oberflächenzustand bei der Anlieferung

4.7 Laserkanten

Bei Laserschneiden an Luft bildet sich auf der Schnittfläche eine glasartige Oxid-Haut, die mit üblichen chemischen Vorbehandlungen im Pulverbeschichtungsbetrieb nicht entfernt werden kann. Unter Sauerstoffeinfluss hergestellte Laserkanten müssen gestrahlt oder geschliffen werden, um eine gute Haftfestigkeit des Pulverlackes sicher zu stellen.

Unter Stickstoff gelaserte Kanten sind bzgl. der Beschichtbarkeit weniger kritisch.

Zusätzlich sind Laserkanten in der Regel scharf, so dass ein Entgraten/Runden vor der Beschichtung ratsam ist.