



Farbgebung von Kauf- und Konstruktionsteilen

WN
9 66 65 03

Ersatz für
Ausgabe 2021-07

0 Änderungen:

Gegenüber WN 9 66 65-03:2021-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Schichtdicken für die einzelnen Beschichtungen hinzugefügt
- b) Bezugsquelle für Musterbleche hinzugefügt
- c) Kapitel 4.2.1.2 Pulverlack für Spezialanwendungen
(entgasende Variante u.a. für Aluguss) hinzugefügt
- d) Verweis auf die Norm DIN EN ISO 2178 „Messen der Schichtdicken“ hinzugefügt
- e) Vorbehandlungshinweis erweitert um Späne und Strahlgut
- f) Anlieferungshinweis hinzu

0.1 Frühere Ausgaben:

WN 9 66 65-03: 2008-04, 2008-10, 2011-04, 2012-10, 2016-01, 2017-05, 2021-07

1 Anwendungsbereich und Zweck:

Diese Norm findet beim Lackieren / Pulverbeschichten von Kauf- und Konstruktionsteilen Anwendung.

Zweck dieser Norm ist ein einheitliches Aussehen und eine gleichbleibende Qualität der Oberflächenbeschichtung von Kauf- und Konstruktionsteilen zu gewährleisten.

2 Vorschriften für die Farbgebung und die Oberflächenbeschaffenheit:

- Farbton nach Auftrag
- Standard Struktur: Grobstruktur ¹⁾
- Standard Glanzgrad: Seidenglanz ²⁾
- Sonderausführungen gemäß Bestellung oder Zeichnungsangabe beachten.
- Span abhebend bearbeitete Flächen dürfen nicht grundiert, lackiert oder beschichtet werden.

Beispiele: gefräste oder geschliffene Flächen, Passungen, Gewinde

- ¹⁾ Die SW-Bezeichnung „Feinstruktur“ auf Zeichnungen ohne Verweis auf diese Norm, entspricht der Struktur von dem Referenzprodukt in Abschnitt 4.2.1
- ²⁾ Die SW-Bezeichnung „Seidenmatt“ auf Zeichnungen ohne Verweis auf diese Norm, entspricht dem Glanzgrad Seidenglanz nach DIN EN ISO 2813.

Gesamtumfang 4 Seiten

3 Vorbehandlung- und Beschichtungsvorschriften:

3.1 Allgemeine Richtlinien für die Vorbehandlung und die Anlieferung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Späne, Strahlgut, Tenside Wachs- und Trennmittelrückstände. Es sind geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen) anzuwenden.

Bei der Anlieferung bei SW müssen die Teile sauber sein. Das bedeutet die Teile müssen frei von Bearbeitungsrückständen wie z.B. Späne, Strahlgut, usw. sowie frei von Rost sein.

3.2 Unbearbeitete Blech- und Schweißkonstruktionen

- pulverbeschichtet und eingebrannt
- zur Vorbehandlung gemäß Abschnitt 3.1

Zeichnungsvermerke:

Standard: „ Pulverbeschichtet nach Werknorm 9 66 65-03 “

3.3 Span abhebend bearbeitete Guss- und Schweißkonstruktionen

- unbearbeitete Flächen sandgestrahlt, (grundiert) und lackiert
- zulässig sind Decklacke mit Haftgrundierung auf Zwei-Komponenten-Epoxidbasis (Haftgrundierung siehe Abschnitt 4.1 Referenzprodukte Grundierung)
- zulässig sind Decklacke ohne Grundierung gemäß Abschnitt 4.2.3

Zeichnungsvermerke:

Standard: „ Lackiert nach Werknorm 9 66 65-03 “

4 Referenzprodukte Standard:

4.1 Grundierung für Punkt 4.2.2 und 4.2.3:

- FREOPOX-Grundierung lichtgrau MA

Grundierung	ER1912MRU735
Härter	HE0052
Mischungsverhältnis:	MV 5:1
Schichtdicke:	40-60 µm

4.2 Deckschicht:

4.2.1 Pulverlack

Schichtdicke: 70-120 µm

Prüfung Glanzgrad und Oberflächenstruktur: Optisch nach Vorlage

Freigegebene Musterbleche sind über SW zu beziehen

4.2.1.1 Pulverlack Standard

- FREOPOX-Pulverlack PL1033A – Seidenglänzend, Grobstruktur
10 min / 160 °C Objekttemperatur
- PL1033ARA735, lichtgrau RAL 7035 SG
- PL1033ARA504, schwarzblau RAL 5004 SG
- Weitere Farbtöne als PL1033A möglich

4.2.1.2 Pulverlack Spezialanwendungen (Aluguss, poröse Untergründe...)

- FREOPOX-Pulverlack PL1333- Seidenglänzend, Grobstruktur
10 min / 160 Grad Objekttemperatur
- PL1333AS3014, lichtgrau RAL 7035 SG
- Weitere Farbtöne als PL1333 möglich

4.2.2 Systemlack (Nasslack, Reparaturlack)

- EFDEDUR System-Strukturlack GS9141H
Schichtdicke: 60-100 µm
- GS9141HB2364, lichtgrau ca. RAL 7035 SG
MV 10:1 / Härter HU0010
- GS9141HK2989, schwarzblau ca. RAL 5004 SG
MV 10:1 / Härter HU0010
- Weitere Farbtöne als GS9141H möglich

4.2.3 Systemlack (Nasslack, Reparaturlack) ohne Grundierung

- EFDEDUR System-Strukturlack GS9180H
Schichtdicke: 60-100 µm
- GS9180HE1770, lichtgrau ca. RAL 7035 SG
MV 10:1 / Härter HU0140
- GS1080HRA504, schwarzblau RAL 5004 SM
MV 10:1 / Härter HU0140
- Weitere Farbtöne als GS9180H möglich

4.3 Hersteller der Referenzprodukte Standard:

Frei Lacke	
Emil Frei GmbH & Co.	Telefon: 07707/151-0
Döggingen	Fax: 07707/151-238
Am Bahnhof 6	E-Mail: info@freilacke.de
78199 Bräunlingen	Internet: www.freilacke.de

5 Normative Verweise:

DIN EN ISO 2813:2015-02
Beschichtungsstoffe - Bestimmung des Glanzwertes unter 20°, 60° und 85°
(ISO 2813:2014); Deutsche Fassung EN ISO 2813:2014

DIN EN ISO 2178
Nichtmagnetische Überzüge auf magnetischen Grundmetallen - Messen der
Schichtdicke - Magnetverfahren (ISO 2178:2016);
Deutsche Fassung EN ISO 2178:2016