

## Merkblatt zur Schalldämpfer-Emaillierung

Selbstverständlich ist es möglich Schalldämpferteile zu emaillieren. Emaille ist eine Glasartige Oberfläche, sehr gut geeignet und vielfach bewährt für die Schalldämpferemaillierung. Mit guter Warmwechselbeständigkeit und guter Haftung ist die Beschichtung ideal. Die Schicht wird bei 820°C im Emailierofen eingebrannt, sie ist biologisch abbaubar und Lebensmittelecht. Allerdings sollten sie folgende Punkte beachten:

1. Jedes Teil sollte nur aus einem Material bestehen. Entweder Stahl oder Edelstahl. Bei unterschiedlichen Materialien können durch verschiedene Wärmeausdehnungen Abplatzungen entstehen. Die Beschichtung ist auf den jeweiligen Wärmeausdehnungskoeffizienten eingestellt.
2. Die Schweißnähte müssen aus dem gleichen Material bestehen wie das Rohr oder der Schalldämpfer. Bei Normalstahl nur Normalstahlzusatz verwenden und bei Edelstahl nur Edelstahlzusatz verwenden. Bei unterschiedlichen Materialien können durch verschiedene Wärmeausdehnungen Abplatzungen entstehen. Die Schweißnähte sollten auch, wenn möglich mit Wurzel oder gut durchgeschweißt sein. Hier können ebenfalls Fehlerstellen entstehen, wenn Fläche nicht geschlossen ist. Dickes Auffüllen von Material durch Schweißnähte kann zu unvorteilhaften Ergebnissen beim Einbrennen führen. Handelsüblich Auspuffanlagen haben an Schweißnähten in der Regel keine Probleme.
3. Es dürfen keine Lötstellen an den Teilen vorhanden sein. Lötstellen können beim sich beim Einbrennen bei 820°C lösen und auch zu Fehlerstellen in der Beschichtung führen. Oft sieht man diese nicht, da diese durch eine galvanische Schicht oder eine Chromschicht verdeckt sind. Nach dem Sandstrahlen werden diese aber sichtbar. Oft kann man die gelöteten Stellen mittels Schweißen befestigen.
4. Innenleben müssen entfernt werden, so weit es möglich ist. Das wirkt sich positiv auf das Einbrennverhalten und auf den Preis aus.
5. Die Teile sollten nicht länger als 1,1m lang sein. Für Längere Teile bitte die Machbarkeit erfragen, am besten mit Foto per Mail an [info@get-goeltz.de](mailto:info@get-goeltz.de).
6. Die Teile sollten stabil genug sein um einen Einbrennprozess bei 820°C oder einen Sandstrahlprozess zu überstehen. Hier kann Verzug entstehen. Handelsüblich Auspuffanlagen haben an beiden Prozessen in der Regel keine Probleme.
7. Es dürfen sich keine Aluminiumteile an der zu beschichtenden Anlage befinden. Diese sind nach dem Einbrennen bei 820°C nicht mehr vorhanden und können beim Einbrennprozess stören, in dem flüssiges Aluminium auf die Beschichtung tropft.

Von der Farbgebung her ist jede Farbe möglich, wobei schwarz glänzend die Standardfarbe ist, und als Grundschrift immer aufgetragen wird. Schwarz glänzend ist also die Kostengünstigste Variante. Jede andere Farbe muss eingestellt werden und bedeutet eine Schicht mehr, also auch mehr Kosten.

Mattieren ist auch möglich, wobei der gewünschte Effekt nicht in der Stärke auftritt, in dem man sich ihn wünscht und kaum einen Unterschied zur glänzenden Oberfläche bringt.

Bitte prüfen Sie Ihre Anlage sorgfältig und geben Sie die Längen der Teile in unserem Dienstleistungsvertrag an. Diesen sollten Sie unterschrieben mit Ihrer Anlage an uns zurück schicken, sonst können wir Ihre Teile nicht bearbeiten.

Die Teile sollten auch nicht gestrahlt sein, da wir sie vor dem Strahlen einmal Glühen werden, um Fette und Öle zu verbrennen, soweit das notwendig ist.

Für weitere Fragen stehen wir Ihnen jederzeit zur Verfügung