

1 Algemeen

Dit document beschrijft de specificaties en test methoden zoals die binnen ons bedrijf worden ingezet bij de productie en oppervlakteveredeling van dubbelstaafmatten 8-6-8 en 6-5-6.

De door ons geproduceerde dubbelstaafmatten worden gelast van blanke draden, daarna thermisch verzinkt en eventueel voorzien van een poedercoat laag. Alle productieprocessen worden in eigenbeheer uitgevoerd en in eigen laboratoria gecontroleerd.

1.1. Toepassing dubbelstaafmatten

De dubbelstaafmatten kunnen worden ingezet in volgende sectoren van de markt:
(*De mate van security is natuurlijk mede afhankelijk van de paal en paalmat verbinding*)

DSM 8-6-8 mm, 50 x 200 maas.

- Vliegvelden
- Militaire kazernes
- Gevangenissen
- Openbare / Overheidsgebouwen
- Spoorrails trajecten, rangeerterreinen en stations
- Sport stadions en sportvelden
- Industrie parken
- Private sector

DSM 6-5-6 mm, 50 x 200 maas.

- Vliegvelden
- Openbare / Overheidsgebouwen
- Spoorrails trajecten, rangeerterreinen en stations
- Sportvelden
- Industrie parken
- Private sector
- Bouwmarkten en Tuincentra

2 Referenties van gebruikte normen

Volgende interne en Europese normen worden dagelijks ingezet:

- EN 10223-7:2002 : Steel wire and wire products for fences- part 7 steel wire welded panels for fencing
- EN 10218-2:2012 : Steel wire and wire products – General part 2: Wire dimensions and tolerances
- EN 10244-2:2009 : Steel wire and wire products – Nonferrous metallic coatings on steel wire – Zinc or Zinc alloy coatings
- EN ISO1461: Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles - Specifications and test methods
- ISO 12944-2:1998 : Paints and Varnishes – Corrosion protection of steel structures by Protective paint systems – Classification of Environment

- ISO 12944-6:1998 : Paints and Varnishes – Corrosion protect of steel structures by protective paint systems – Laboratory test methods
- ISO 6270-1:2001 : Paints and varnishes – Resistance to Humidity
- ISO 4628 : Paints and varnishes – Evaluation of degradation
- ISO 11341:2004 : Paints and varnishes – Artificial weathering and exposure to artificial radiation – Exposure to filtered xenon-arc radiation
- ISO 9227:2012 : Corrosion test in artificial atmospheres – Salt spray tests
- Balak : Tekeningen, toleranties en gewichten welke van toepassing zijn op de door Balak geproduceerde DSM 8-6-8 & 6-5-6 mm.
- Balak : Intern kwaliteitshandboek
- Balak : Intern Kwaliteitscontrolesysteem thermisch verzinken + poedercoaten van dubbelstaafmatten

3 Grondstoffen

3.1. Walsdraad

De ingekochte walsdraad wordt betrokken van gecertificeerde leveranciers in de kwaliteit B10 of wel ST37. Specifiek voor de toepassing thermisch verzinken moet de walsdraad voorzien zijn van een minimale en maximale Si waarde.

3.2. Zink

De zink welke wordt verwerkt voldoet aan de eisen zoals vermeld in de ISO 1461.

3.3. Polyester Poedercoating

De polyester poedercoating is voorzien van een “QUALICOAT” label zodat de hoogste industrie standaard wordt gegarandeerd.

4 Productie van de dubbelstaafmat

Balak voert alle processen, zoals draadtrekken, het richten van staven en het lassen van de DS mat in eigenbeheer uit. Hierbij worden de normen zoals gemeld in punt 2 als maatstaf genomen.

4.1. Draaddiameter + Toleranties

Zie bijlagen: Tekening, toleranties en gewichten van Balak DS matten 8-6-8 & 6-5-6.

4.2. Draadsterkte

Zowel de verticale als horizontale staven hebben een draadsterkte die tussen de 500 en 750 N/mm² ligt.

4.3. Afmetingen, toleranties en gewichten van de totale mat, stekeinden en individuele maas

Zie bijlagen : Tekening, toleranties en gewichten van Balak DS matten 8-6-8 & 6-5-6.

4.4. Lassterkte

Conform de norm zoals vermeld in ISO 10223-7

5 Thermisch verzinken van de mat

Al onze matten worden thermisch verzinkt volgens de norm ISO 1461, met uitzondering van de minimale zinklaagdikte in μ . De gemiddelde zinkdikte wordt wel gehaald volgens de norm.

Note: Zie ook "Intern kwaliteitscontrolesysteem thermisch verzinken + poedercoaten van dubbelstaafmatten.

6 Polyester poedercoating

De door ons gecoate dubbelstaafmatten in de kleuren RAL 6005, RAL 6009, RAL 7016 en RAL 9005 worden gecoat met poeder die geleverd worden met een Qualicoat label. Dit betekent een garantie conform de hoogste industriestandaard.

Note: Zie ook "Intern kwaliteitscontrolesysteem thermisch verzinken + poedercoaten van dubbelstaafmatten.

7 Wijze van levering

De 8-6-8 dubbelstaafmatten worden per 25 stuks verpakt. Dit geldt voor alle veredelde matten.

Bij levering van blanke matten worden de matten verpakt per 50 stuks.

De 6-5-6 dubbelstaafmatten worden per 30 stuks verpakt. Dit geldt voor alle veredelde matten.

Bij levering van blanke matten worden de matten verpakt per 60 stuks.

8 Test protocol

8.1. Inkoop voornaamste grondstoffen

Inkoop walsdraad: alle aangekochte walsdraad moet voorzien zijn van een certificaat waarin opgenomen de chemische en mechanische samenstelling zoals vooraf overeengekomen met de leverancier.

Inkoop zink: alle door aangekochte zink moet voorzien zijn van een certificaat waarin opgenomen de chemische samenstelling zoals vooraf overeengekomen met de leverancier.

Inkoop poedercoating: alle poeder is voorzien van een Qualicoat certificaat.

8.2. Draad bewerking

In onze afdeling "draadtrekkerij" werken wij met een controlelijst per trekbank per ploeg. Zie hiervoor in de bijlage "Controlelijst trekbank 1 : Ochtendploeg" als voorbeeld. Tevens vindt er een permanente controle plaats van de diameter en ovaliteit middels een laser gestuurd meetinstrument.

In onze afdeling "Richterij" werken wij met een controlelijst R.. (nr. is machinenummer).

8.3. Dubbelstaafmatten productie

In onze lasafdeling werken wij met de controlelijst mattenproductie. Zoals op de lijst vermeld vindt er ieder uur een controle plaats. Naast de controles in de afdeling worden er dagelijks afschuifproeven gedaan in ons lab ter bepaling van de lassterkte.

8.4. Verzinken en Poedercoaten

Zie hiervoor het interne kwaliteitscontrolesysteem thermisch verzinken + poedercoaten van dubbelstaafmatten. Balak Coatings voert alle beschreven testen uit in haar eigen laboratoria uit. Hierbij werken wij volgens de bepaling zoals opgenomen in de verschillende ISO normen.

Wij vertrouwen erop u hiermede naar genoegen te hebben geïnformeerd.

Balak Fences N.V.

V. Riepen, Hoofd Kwaliteit.

Bijlagen : op aanvraag