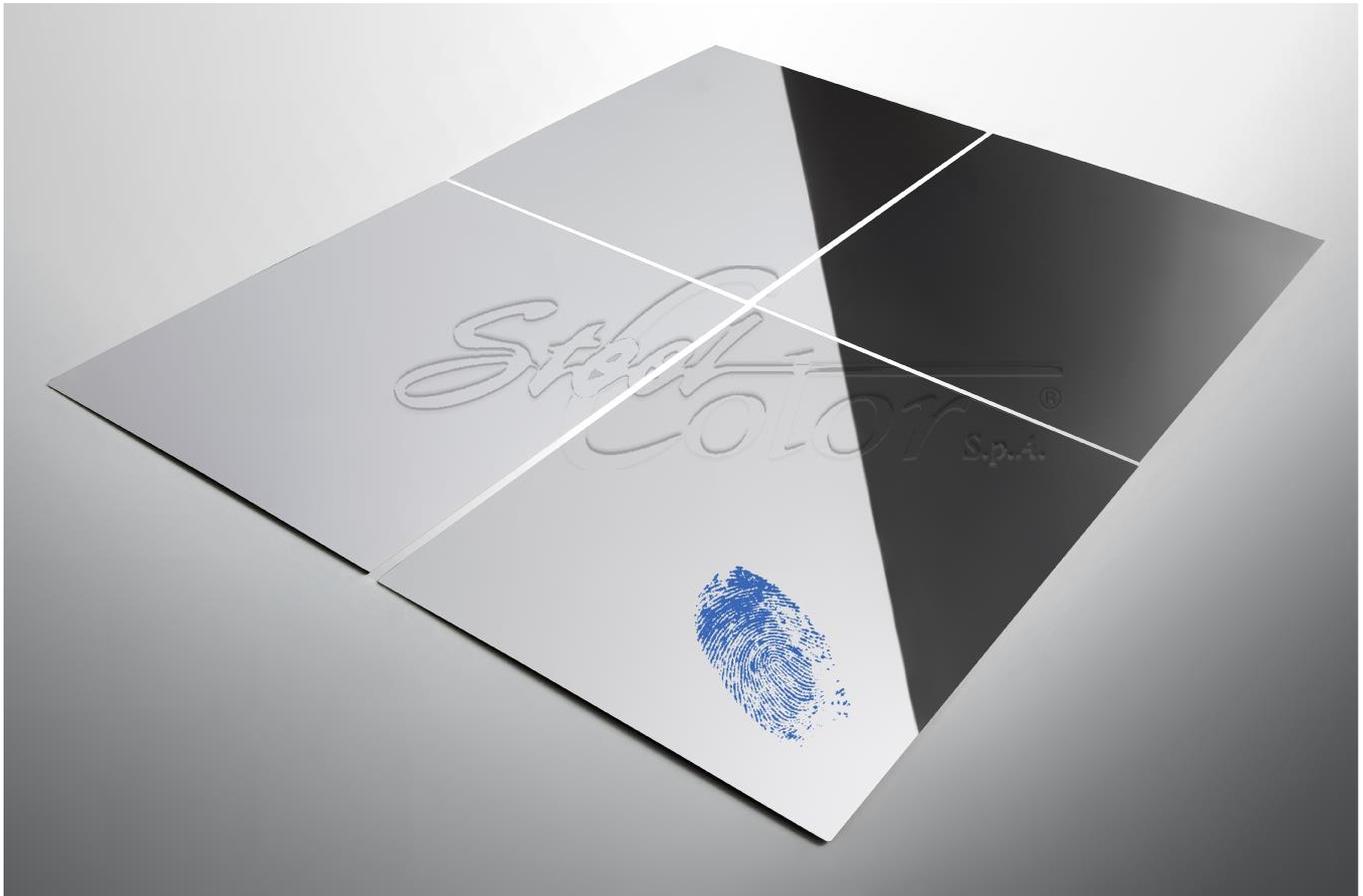


## ANTI-FINGERPRINT BEHANDLUNG



### INHALT

1. ZIEL
2. OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
3. FORMATE UND WERKSTOFFE
4. OBERFLÄCHENBEHANDLUNG
5. REINIGUNG
6. PRÜFUNG

## ANTI-FINGERPRINT BEHANDLUNG

### 1. ZIEL

Die Oberflächen, welche mit der speziellen Anti-Fingerprint Behandlung behandelt werden, behalten ihre ästhetischen und mechanischen Eigenschaften. Die Oberfläche reduziert Fingerabdrücke «easy to clean» und erleichtert die Entfernung von Schmutz.

### 2. OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

Die Anti-Fingerprint Behandlung kann auf folgenden Oberflächen angebracht werden:

- Supermirror, spiegelpolierte Oberflächen
- Satin-, Scotch Brite- oder Hairline Oberflächen
- Kugelgestrahlte (pallinato) Oberflächen
- Gravierte oder geprägte Oberflächen (Leinen, Quadrat, Punkte, Leder)
- Eingefärbte Oberflächen (INCO oder PVD Verfahren)

**Achtung:** Es ist nicht möglich, die Anti-Fingerprint Behandlung auf die Oberflächen 2WL, 5WL, 6WL, STRIPES und Bronzo sat. Inc. aufzubringen.

### 3. FORMATE UND WERKSTOFFE

- Formate von 1000 x 2000 mm bis 1500 x 4000 mm
- Dicke: 0.60 mm – 3.00 mm
- WN 1.4307, 1.4404 und 1.4509

### 4. OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Auf die Bleche wird eine dünne Schicht (Anti-Fingerprint Behandlung) transparenter Farbe aufgetragen, die stark auf der Oberfläche haftet und die Durchführung verschiedener Prozesse ermöglicht, wie z.B.:

- Scheren
- Laserschneiden, sowohl mit Fiberlaser als auch mit CO2 Laser
- Stanzen (ohne Öl)
- Biegen (der Radius muss mindestens das Dreifache der Blechdicke betragen)

Die Bleche werden mit einer Fiberlaserfolie geliefert.

### 5. REINIGUNG

Die Bleche mit der Anti-Fingerprint Behandlung dürfen nur mit einem weichen Tuch und neutraler Seife gereinigt werden.

### 6. PRÜFUNG

Die Kontrollen werden nach dem Qualitätsmanagement von SteelColor nach UNI EN ISO 9001 durchgeführt.