



MV301 Super Acht



MV303 Super Acht  
Gold Ti



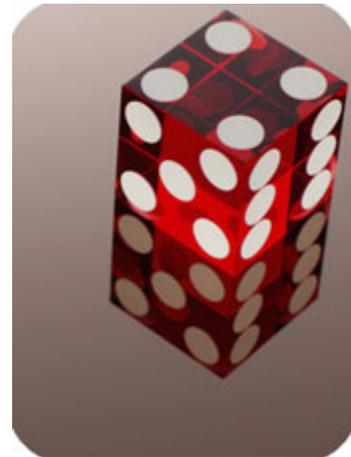
MV304 Super Acht  
Kupfer Ti



MV306 Super Acht  
Schwarz Ti / S



MV307 Super Acht  
Blau Ti



MV314 Super Acht  
Bronze Ti



MV320 Super Acht  
Kaffee Ti



M310 Super Acht  
Streifen

MV301 Super Acht: MV310 Super Acht Streifen:	Stärke:	0,50 – 15,00mm
	Max. Abmessungen:	B = 2.500mm* L = 12.000mm* <small>*Nicht in Kombination</small>
	Legierungen:	1.4016 1.4301 1.4404 1.4541 1.4571
	Oberfläche:	Standard: A-Seite poliert Sonderobl.: A+B-Seite poliert Sonderobl.: Yacht-Qualität* <small>*nur A-Seite in Yachtqualität möglich</small> Kantenpolitur möglich
	Schutzfolie:	UV-beständige Laserschutzfolie
Bleche farbig Beschichtet: TiN/PVD oder Spektral:	Stärke:	0,50 – 3,00mm
	Max. Abmessungen:	1500 x 4000mm* <small>*weitere Größen auf Anfrage</small>
	Legierungen:	1.4016 1.4301 1.4404 1.4541 1.4571
	Oberfläche:	A-Seite poliert und gefärbt
	Schutzfolie:	UV-beständige Laserschutzfolie
	Sonderfarben:	In Spektralgefärbt möglich
MV301 Band / Spaltband	Stärke:	0,60 – 1,50mm
	Abmessungen:	100 – 1.250mm

**Vormaterial für das richtungslose Spiegelpolieren / Hochglanzpolieren von Blechen:**

Selbstverständlich erwarten Sie als Kunde eine ordentliche und einwandfreie Oberfläche. Wir sind bemüht Ihnen solche Oberflächen soweit als möglich zur Verfügung zu stellen. Trotzdem sind alle Hersteller und Vertrieber von Spiegelblechen mit folgenden Problemen konfrontiert: (Siehe Seite 2)

Dickere Bleche sind poriger und fehlerhafter als dünne gewalzte Bleche. Noch problematischer ist dabei die Rückseite der Bleche. Hinzu kommt noch der besäumte Randbereich bei vielen Blechen auf der Vorder -u. Rückseite (ca. 20-25mm) welche insbesondere bei 2,00mm und dicker weitere Unvollkommenheiten aufweist. Bei Einsatz von 2B/kaltgewalzt (0,50-8,00mm) ist

die Porigkeit/Fehlerhäufigkeit noch um einiges größer als bei dem Einsatz von Materialien in 2R/kaltgewalzt. (0,50-3,00mm)

Diese Unvollkommenheit potenziert sich nochmals bei der Verwendung von warmgewalzten Blechen (1D) sowie bei dem Werkstoff 1.4404/V4A.

Bedingt durch die Unvollkommenheit des Vormaterials ist es meist unmöglich, fehlerfreie spiegelpolierte Oberflächen zu produzieren. Falls die Kundenanforderungen extrem hoch gesteckt sind ist es daher ratsam die Folie vor der Produktion abzuziehen, um eventuell vorhandene Oberflächenfehler erkennen zu können und entsprechende Produktionseinteilungen durchzuführen.

Eine Alternative hierzu wäre die Verwendung von "Yacht-Qualität", bei welcher bereits für die Spiegelpolitur ausgewählte Bleche nochmals einer eingehenden optischen Begutachtung unterzogen werden. Die Bleche werden weit über das bei Spiegel Nr. 8

gebräuchliche Maß hinaus poliert um eine noch perfektere Oberfläche zu erhalten. (Achtung: Zirka doppelter Preis und nur A-Seite in dieser Oberfläche möglich. (Bei beidseitigem Spiegel ist die B-Seite "nur" Super Acht.)

Grundsätzlich ist zu beachten, das bei Bestellung spiegelpolierter Bleche (Super Acht) lediglich der Glanzgrad gemeint ist ohne Berücksichtigung der Fehlerhäufigkeit. Wir sind selbstverständlich bestrebt Ihnen bestmögliches Material zur Verfügung zu stellen. Leider kann die Qualität der Oberfläche meistens nicht vor dem Vorpolieren und Polieren erkannt werden.

Fehlerbehaftete Bleche werden grundsätzlich in mehreren Stufen bis superfein vorgeschliffen und vorpoliert, bevor das Endfinish (spiegelpolieren) erfolgt. Aber auch das hat zu normalen Preisen seine Grenzen.

Des weiteren kann ab einer gewissen Dicke nicht weiter poliert werden, da ansonsten die in der EN festgelegte Dickentoleranz unterschritten werden würde.

Grundsätzlich gilt für spiegelpolierte Bleche (Super Acht / Nr. 8) die nachfolgend genannte Norm: DIN 10088 - 2:2005. Wir verweisen hierbei insbesondere auf den Passus Absatz 6.6 Oberflächenbeschaffenheit: "Geringfügige, durch den Walzprozess bedingte Unvollkommenheiten der Oberfläche sind zulässig." und " Tab. 6 1P/2P: Mechanisches Polieren, Verfahren oder Oberflächenrauheit kann festgelegt werden. Ungerichtete Ausführung, reflektierend mit hohem Grad an Bildklarheit."

#### **TIN/PVD bzw. Spektralgefärbte Edelstahlbleche:**

Die Oberflächenfärbung bei gefärbten Blechen ist abhängig vom Metallgefüge. Leichte Farbunterschiede sind produktionsbedingt unvermeidlich und stellen keinen Mangel dar. Verwenden Sie daher bitte Bleche nur Chargenrein. (Jede Charge kann einen

geringfügig unterschiedlichen Farbton aufweisen.) Entsprechend des Produktionsortes können Bleche produktionsbedingt an der Längsseite einen ca. 20mm breiten Streifen mit 3-4 Bohrungen aufweisen. Dies stellt keinen Mangel dar.

Sollten Sie die volle Blechlänge benötigen, bitten wir Sie uns dies schriftlich in Ihrer Anfrage, spätestens jedoch bei Ihrer Bestellung mitzuteilen.

---

**Die in den Abbildungen verwendeten Würfel dienen als Anhaltspunkt für die Spiegelung von Objekten im Material und sind nicht Bestandteil des gelieferten Blechs.**

---