

Farbbeschichtung

Beschichtungsvarianten für Getriebe

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich.....	2
2 Verweisungen.....	2
3 Beschichtungssysteme	3
Variante 1 Unbeschichtet	4
Variante 2 Grundiert.....	4
Variante 3 Industriegetriebe, Standard	4
Variante 3.1 Industriegetriebe, starker Schutz	5
Variante 3.9 Industriegetriebe, kundenspezifisch	5
Variante 5 Schiffsgetriebe, Standard, RAL 7001	6
Variante 5.1 Schiffsgetriebe, Standard, kundenspezifische Farbe.....	6
Variante 5.2 Schiffsgetriebe, starker Schutz, kundenspezifische Farbe	7
Variante 5.3 Schiffsgetriebe, doppelte Schichtstärke, kundenspezifische Farbe	7
Variante 7 Schiffsgetriebe, kundenspezifische Beschichtung	8
Variante 8 Schiffsgetriebe, Vorbereitung Yachtausführung.....	8
Variante 8.1 Schiffsgetriebe, REINTJES Yacht Premium.....	9
Variante 8.2 Schiffsgetriebe, REINTJES Mega Yacht	9
Variante 8.9 Yachtgetriebe, kundenspezifische Beschichtung	10
Variante 9 Schiffsgetriebe, FORTJES®	11

Änderungen

2025-07-02:

Gegenüber RN 79:2023-10-27 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Kapitel 3; Varianten 5 und 5.1: Schichtdicken für Grund- und Deckschicht angepasst
- b) Kapitel 3; Variante 8.1: Schichtdicke in Grund- und Deckschicht sowie zugehörige Gesamtschichtdicke angepasst
- c) redaktionell überarbeitet

Verantwortliche Abt.: EK	Erstellt von: M. Förste	Genehmigt von: siehe Lenkung	Techn. Referenz: C. Eschert	Seite: 1 / 11
-----------------------------	----------------------------	---------------------------------	--------------------------------	------------------

1 Anwendungsbereich

Diese Werknorm gilt für die Beschichtung von REINTJES Produkten mit verschiedenen Anstrichsystemen. Der vorliegende Normteil beschreibt die bei REINTJES im Einsatz befindlichen Beschichtungsvarianten für Getriebe.

Die beschriebenen Beschichtungssysteme sind als passiver atmosphärischer Korrosionsschutz in den angegebenen Korrosivitätskategorien für eine mittlere Schutzdauer ausgelegt.

Die zugehörigen generellen Anforderungen zu Beschichtungssystemen sowie die Anforderungen zur Vorbehandlung sind in RN 79-a zu finden. Der Normteil RN 79-b stellt ergänzend Beschichtungsvarianten für Einzelteile und Komponenten bereit.

Sollten in Bezug auf die vorgesehene Variante und/oder Oberflächenvorbereitung Unklarheiten aufkommen, ist REINTJES zwecks Klärung und ggf. Freigabe vorab zu kontaktieren.

2 Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieser Werknorm erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen). Für alle nicht in dieser Werknorm behandelten Inhalte sind die genannten Normen in ihrer jeweils gültigen Ausgabe anzuwenden.

EN ISO 2808	Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Schichtdicke
EN ISO 2813	Beschichtungsstoffe – Bestimmung des Glanzwertes unter 20°, 60° und 85°
EN ISO 4628-3	Beschichtungsstoffe – Beurteilung von Beschichtungsschäden – Bewertung der Menge und der Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen – Teil 3: Bewertung des Rostgrades
RN 68	Schweißkonstruktionen
RN 71	Verpackung und Konservierung; Erstkonservierung, Transport und Einlagerung von REINTJES Getrieben
RN 79-a	Farbbeschichtung; Generelle Anforderungen und Vorbehandlung
RN 79-b	Farbbeschichtung; Beschichtungsvarianten für Einzelteile und Komponenten
RN 860-1	Liefervorschrift für Gussteile; Gusseisen mit Lamellengraphit

3 Beschichtungssysteme

Tabelle 1 Übersicht der Ausführungsvarianten

Variante	Grundierung	Zwischen-schicht(en)	Deckschicht	Bezeichnung, Beispiele
1	--	--	--	RN 79-1, unbeschichtet
2	RAL 7032	--	--	RN 79-2, grundiert
3	X	--	Auftrag	RN 79-3, Industriegetriebe, Standard
3.1	X	1	Auftrag	RN 79-3.1, Industriegetriebe, starker Schutz
3.9				RN 79-3.9, Industriegetriebe, kundenspezifisch
4	--	--	--	RN 79-4, Einzelteile und Komponenten, unbeschichtet
4.1	RAL 7032	--	--	RN 79-4.1, Einzelteile und Komponenten, grundiert
4.2	RAL 9010	--	--	RN 79-4.2, Einzelteile und Komponenten, REINTJES Yacht Premium grundiert
4.3	RAL 7032	--	Auftrag	RN 79-4.3, Einzelteile und Komponenten, endbeschichtet
4.4	RAL 9010	--	Auftrag	RN 79-4.4, Einzelteile und Komponenten, REINTJES Yacht Premium endbeschichtet
5	RAL 7032	--	RAL 7001	RN 79-5, Standard, RAL 7001
5.1	RAL 7032 (RAL 9010)	--	Auftrag	RN 79-5.1, kundenspezifische Farbe, z.B. RAL 6011
5.2	RAL 7032 (RAL 9010)	1	Auftrag	RN 79-5.2 starker Schutz, kundenspezifische Farbe, z.B. RAL 6011,
5.3	RAL 7032 (RAL 9010)	1	Auftrag	RN 79-5.3, doppelte Schichtstärke, kundenspezifische Farbe z.B. RAL 6011
7				RN 79-7, kundenspezifische Beschichtung
8				RN 79-8, Vorbereitung Yachtausführung
8.1	RAL 9010	--	Auftrag	RN 79-8.1, REINTJES Yacht Premium
8.2				RN 79-8.2, REINTJES Mega Yacht
8.9				RN 79-8.9, Yacht, kundenspezifische Beschichtung
9	RAL 9010	--	RAL 9010	RN 79-9, FORTJES®, RAL 9010

Die im Folgenden beschriebenen Ausführungsvarianten legen Art und Umfang der Farbbeschichtung von REINTJES Produkten für verschiedene Anwendungsbereiche im Standardfall fest. Im Einzelfall erforderliche Abweichungen hiervon sind in der Auftragsbeschreibung detailliert anzugeben und müssen den Festlegungen in den Varianten 3.9, 7 oder 8.9 (kundenspezifische Beschichtungssysteme) entsprechen. Die generellen Anforderungen aus RN 79-a sowie die jeweils geltende Form von Vorbereitung und Grundierung sind einzuhalten. Die detaillierten Beschreibungen der Varianten 4 bis 4.4 sind gesondert in RN 79-b zu finden.

Variante 1 Unbeschichtet

Bezeichnung, Farbe	RN 79-1, unbeschichtet
Beschreibung, Anwendungsbereich	Getriebe/Bauteile ohne spezielle Beschichtung Bei kompletten Getrieben können einzelne Bauteile eine Standardbeschichtung aufweisen.
Schutzdauer	ACHTUNG! Hohe Korrosionsgefahr; die erforderliche Konservierung bzw. Verpackung ist gemäß RN 71 im Auftrag zu spezifizieren.
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1 c)

Variante 2 Grundiert

Bezeichnung, Farbe	RN 79-2, grundiert
Beschreibung, Anwendungsbereich	Getriebe/Bauteile mit Standard-Grundierung für Schiffsgetriebe in RAL 7032. Wenn als abweichender Farbton RAL 9010 zu verwenden ist, ist dies im Auftrag entsprechend anzugeben. Decklackierung erfolgt extern.
Schutzdauer	ACHTUNG! Hohe Korrosionsgefahr; die erforderliche Konservierung bzw. Verpackung ist gemäß RN 71 im Auftrag zu spezifizieren.
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1
Grundbeschichtung	Zinkphosphathaltiger 1-K Haftgrund auf Kunstharz-Basis Farbton: RAL 7032 Trockenschichtdicke: 40 - 60 µm

Variante 3 Industriegetriebe, Standard

Bezeichnung, Farbe	RN 79-3, Industriegetriebe
Bezeichnung	Industriegetriebebeschichtung Standard
Anwendungsbereich	Getriebe/Bauteile für Korrosivitätskategorien C2 (H)/C3 (M)
Schutzdauer ¹⁾	Kategorie C2: hoch Kategorie C3: mittel
Temperaturbeständigkeit	bis +150 °C ab 120 °C kann es zu einer Farbtonveränderung und Versprödung bei der Deckbeschichtung kommen
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.3
Gesamtrockenschichtdicke	160 µm
Grundbeschichtung	Trockenschichtdicke: 80 µm Bindemittel: 2K EP Grundierung Farbton: grau
Deckbeschichtung	Trockenschichtdicke: 80 µm Bindemittel: 2K Polyurethan Farbton: gemäß Auftrag Glanzgrad: seidenmatt bzw. halbgläzend

Variante 3.1 Industriegetriebe, starker Schutz

Bezeichnung, Farbe	RN 79-3.1, Industriegetriebe, starker Schutz	
Bezeichnung	Industriegetriebebeschichtung für starken Korrosionsschutz	
Anwendungsbereich	für Korrosivitätskategorie C4 (H), lange Schutzdauer	
Schutzdauer ¹⁾	Kategorie C4: hoch	
Temperaturbeständigkeit	bis +150 °C ab 120 °C kann es zu einer Farbtonveränderung und Versprödung bei der Deckbeschichtung kommen	
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.3	
Gesamttrockenschichtdicke	240 µm	
Grundbeschichtung	Trockenschichtdicke:	80 µm
	Bindemittel:	2K EP Grundierung
	Farbton:	grau
Zwischenbeschichtung	wie Grundbeschichtung	
	Trockenschichtdicke:	80 µm
Deckbeschichtung	Trockenschichtdicke:	80 µm
	Bindemittel:	2K Polyurethan
	Farbton:	gemäß Auftrag
	Glanzgrad:	seidenmatt bzw. halbgläzend

Variante 3.9 Industriegetriebe, kundenspezifisch

Bezeichnung, Farbe	RN 79-3.9, Industriegetriebe, kundenspezifisch	
Bezeichnung	Industriegetriebebeschichtung kundenspezifisch	
Schutzdauer	abhängig von der gewünschten Beschichtung	
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.3	
Besonderheiten	Bei allen Sonderlackierungen ist mit einem zum Teil erheblichen Mehraufwand und zusätzlichem Zeitbedarf zu rechnen. Alle von den Vorgaben dieser Norm abweichenden Anforderungen, z.B. andere Beschichtungsmittel (2K-Lack etc.), ein besonderer Schichtaufbau, Farbgebung bzw. Beschichtung von Komponenten o.Ä. sind in der Auftragsbeschreibung detailliert zu vermerken. Die Vorgaben von RN 79-a Kapitel 4 und 5 sind zu beachten. Anzugeben sind insbesondere: • Anzahl und Abfolge der Schichten • Art der Beschichtung, Produktbeschreibung, z.B. Kunstharzlack, eventuell Herstellername, Hersteller-Nr. • Farbton/Farbnummer (RAL, Munsell, ...) und Glanzgrad • Schichtdicken • ergänzende Innenbeschichtung	

Die Varianten 4.X sind vollständig in RN 79-b zu finden.

Variante 5 Schiffsgetriebe, Standard, RAL 7001

Bezeichnung, Farbe	RN 79-5, RAL 7001
Beschreibung, Anwendungsbereich	Standard-Getriebebeschichtung mit Grundierung (RAL 7032) und Decklackierung (RAL 7001) für den Einsatz in Maschinenräumen.
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C2: mittel
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss/Aluminiumlegierungen
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1
Grundbeschichtung	Zinkphosphathaltiger 1-K Haftgrund auf Kunstharz-Basis Farbton: RAL 7032 Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm Anwendungsfall: nur bei Standard-Deckbeschichtung
Deckbeschichtung, standard	Kunstharz-Decklack auf Alkydharz-Basis (AK) Farbton: RAL 7001 Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm
Deckbeschichtung, optional	2K PUR-Direct Decklack Farbton: RAL 7001 Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm Anwendungsfall: siehe RN 79-a Kapitel 5 d)

Variante 5.1 Schiffsgetriebe, Standard, kundenspezifische Farbe

Bezeichnung, Farbe	RN 79-5.1, z.B. RAL 6011
Beschreibung, Anwendungsbereich	Standard-Getriebebeschichtung mit Grundierung und Decklackierung in kundenspezifischem Farbton für den Einsatz in Maschinenräumen.
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C2: mittel
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1
Grundbeschichtung	Zinkphosphathaltiger 1-K Haftgrund auf Kunstharz-Basis Farbton: RAL 7032/RAL 9010 Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm
Deckbeschichtung, standard	Kunstharz-Decklack auf Alkydharz-Basis (AK) Farbton: kundenspezifisch Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm
Deckbeschichtung, optional	2K PUR-Direct Decklack Farbton: kundenspezifisch Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm Anwendungsfall: siehe RN 79-a Kapitel 5 d)

Variante 5.2 Schiffsgetriebe, starker Schutz, kundenspezifische Farbe

Bezeichnung, Farbe	RN 79-5.2, starker Schutz, z.B. RAL 6011	
Beschreibung, Anwendungsbereich	Getriebebeschichtung mit Grundierung (RAL 7032), Zwischenbeschichtung und Decklackierung in kundenspezifischem Farbton für den Einsatz in Maschinenräumen.	
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C3: hoch	
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1	
Grundbeschichtung	2K EP Grundierung	
	Farbton:	kundenspezifisch (Standard RAL 7032)
	Trockenschichtdicke:	70 µm ± 20 µm
Zwischenbeschichtung	2K-Decklack auf Polyurethan-Basis (PUR)	
	Farbton:	kundenspezifisch
	Trockenschichtdicke:	70 µm ± 10 µm
Deckbeschichtung, standard	2K-Decklack auf Polyurethan-Basis (PUR)	
	Farbton:	kundenspezifisch
	Trockenschichtdicke:	70 µm ± 10 µm
	Gesamtrockenschichtdicke:	210 µm ± 30 µm
Deckbeschichtung, optional	2K PUR-Direct Decklack	
	Farbton:	kundenspezifisch
	Trockenschichtdicke:	140 µm ± 10 µm
	Gesamtrockenschichtdicke:	210 µm ± 30 µm
	Anwendungsfall:	siehe RN 79-a Kapitel 5 d)

Variante 5.3 Schiffsgetriebe, doppelte Schichtstärke, kundenspezifische Farbe

Bezeichnung, Farbe	RN 79-5.3, doppelte Schichtstärke, z.B. RAL 6011	
Beschreibung, Anwendungsbereich	Standard-Getriebebeschichtung mit Grundierung, Zwischenbeschichtung und Decklackierung in kundenspezifischem Farbton für den Einsatz in Maschinenräumen.	
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C2: hoch	
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1	
Grundbeschichtung	Zinkphosphathaltiger 1-K Haftgrund auf Kunstharz-Basis	
	Farbton:	RAL 7032/RAL 9010
	Trockenschichtdicke:	40 - 60 µm
Zwischenbeschichtung	wie Grundbeschichtung	
	Trockenschichtdicke:	70 µm ± 10 µm
Deckbeschichtung, standard	Kunstharz-Decklack auf Alkydharz-Basis (AK)	
	Farbton:	kundenspezifisch
	Trockenschichtdicke:	40 - 60 µm
Deckbeschichtung, optional	2K PUR-Direct Decklack	
	Farbton:	kundenspezifisch
	Trockenschichtdicke:	40 - 60 µm
	Anwendungsfall:	siehe RN 79-a Kapitel 5 d)

Variante 7 Schiffsgetriebe, kundenspezifische Beschichtung

Bezeichnung, Farbe	RN 79-7, Sonder
Beschreibung, Anwendungsbereich	Getriebe mit kundenspezifischer Beschichtung, Grundierung und Decklackierung nach Kundenspezifikation, hausinterne Ausführung
Schutzdauer	abhängig von der gewünschten Beschichtung
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1
Besonderheiten	Bei allen Sonderlackierungen ist mit einem zum Teil erheblichen Mehraufwand und zusätzlichem Zeitbedarf zu rechnen. Alle von den Vorgaben dieser Norm abweichenden Anforderungen, z.B. andere Beschichtungsmittel (2K-Lack etc.), ein besonderer Schichtaufbau, Farbgebung bzw. Beschichtung von Komponenten, sind in der Auftragsbeschreibung detailliert zu vermerken. Die Vorgaben von RN 79-a Kapitel 4 und 5 sind zu beachten. Anzugeben sind insbesondere: • Anzahl und Abfolge der Schichten • Art der Beschichtung, Produktbeschreibung, z.B. Kunstharzlack, eventuell Herstellername, Hersteller-Nr. • Farbton/Farbnummer (RAL, Munsell, ...) und Glanzgrad • Schichtdicken

Variante 8 Schiffsgetriebe, Vorbereitung Yachtausführung

Bezeichnung	RN 79-8, Vorbereitung Yachtausführungen
Beschreibung, Anwendungsbereich	Getriebevorbereitung für Yachtausführungen Anwendungsbeispiele und Besonderheiten s. RN 79-a, Anhang B
Schutzdauer	ACHTUNG! Hohe Korrosionsgefahr, wenn keine weitere Beschichtung erfolgt; die erforderliche Konservierung bzw. Verpackung ist gemäß RN 71 im Auftrag zu spezifizieren.
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.2
Beschichtung	keine Farbbeschichtung durch REINTJES, Gehäuse bleiben grundiert wie geliefert, vgl. RN 68-2 YP (Schweißgehäuse) bzw. RN 860-1 YP (Gussgehäuse)

Variante 8.1 Schiffsgetriebe, REINTJES Yacht Premium

Bezeichnung, Farbe	RN 79-8.1, REINTJES Yacht Premium	
Beschreibung, Anwendungsbereich	Yacht Premium Beschichtung durch REINTJES mit 2K-Grundierung und 2K-Decklackierung.	
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C2:	hoch
	in Kategorie C3:	mittel
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss/Aluminiumlegierungen	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kap. 6.2	
Grundbeschichtung	2K EP Grundierung Farbton: RAL 9010 Trockenschichtdicke: > 100 µm	
Deckbeschichtung	2K-Decklack auf Polyurethan-Basis (PUR) Farbton: kundenspezifisch (Standard RAL 9010) Glanzgrad: ≥ 80 GU (mittlerer Glanz, halbgläzend) Trockenschichtdicke: > 40 µm Gesamttrockenschichtdicke: > 140 µm	

Variante 8.2 Schiffsgetriebe, REINTJES Mega Yacht

Bezeichnung, Farbe	RN 79-8.2, REINTJES Mega Yacht	
Beschreibung, Anwendungsbereich	Mega Yacht Beschichtung durch REINTJES mit 2K-Grundierung und 2K-Decklackierung	
Schutzdauer ¹⁾	abhängig von der gewünschten Beschichtung	
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss/Aluminiumlegierungen	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kap. 6.2 (Variante beachten)	
Besonderheit	Farbliche Kennzeichnung, welche Beschichtung in welcher Qualität an welcher Stelle gilt, ist in auftragsspezifischer Zeichnung zu finden (s. Beispiel 0-108-150434). Diese ist zwischen REINTJES und dem Kunden schriftlich im Auftrag festzuhalten. Alle Besonderheiten bzgl. Schichtaufbau, Farbgebung bzw. Beschichtung von Komponenten, sind in der Auftragsbeschreibung detailliert zu vermerken. Anzugeben sind insbesondere: • Anzahl und Abfolge der Schichten • Art der Beschichtung, Produktbeschreibung, z.B. Kunstharzlack, eventuell Herstellername, Hersteller-Nr. • Farbton/Farbnummer (RAL, Munsell, ...) und Glanzgrad • Schichtdicken	

Variante 8.9 Yachtgetriebe, kundenspezifische Beschichtung

Bezeichnung, Farbe	RN 79-8.9, Yacht Sonder
Beschreibung, Anwendungsbereich	Yachtgetriebe mit kundenspezifischer Beschichtung, Grundierung und Decklackierung nach Kundenspezifikation, hausinterne Ausführung.
Schutzdauer	abhängig von der gewünschten Beschichtung
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.2
Besonderheiten	Bei allen Sonderlackierungen ist mit einem zum Teil erheblichen Mehraufwand und zusätzlichem Zeitbedarf zu rechnen. Alle von den Vorgaben dieser Norm abweichenden Anforderungen, z.B. andere Beschichtungsmittel (2K-Lack etc.), ein besonderer Schichtaufbau, Farbgebung bzw. Beschichtung von Komponenten, sind in der Auftragsbeschreibung detailliert zu vermerken. Die Vorgaben von RN 79-a Kapitel 4 und 5 sind zu beachten. Anzugeben sind insbesondere: • Anzahl und Abfolge der Schichten • Art der Beschichtung, Produktbeschreibung, z.B. Kunstharzlack, eventuell Herstellername, Hersteller-Nr. • Farbton/Farbnummer (RAL, Munsell, ...) und Glanzgrad • Schichtdicken

Variante 9 Schiffsgetriebe, FORTJES®

Bezeichnung, Farbe	RN 79-9, FORTJES®, RAL 9010	
Beschreibung, Anwendungsbereich	Standard-Beschichtung für das FORTJES® Oberwassergetriebe mit 2K-Grundierung und 2K-Decklackierung im Farbton RAL 9010 und für den Einsatz in Maschinenräumen.	
Schutzdauer ¹⁾	in Kategorie C2:	hoch
	in Kategorie C3:	mittel
Werkstoff	Stahl/Gusseisen/Stahlguss/Aluminiumlegierungen	
Oberflächenvorbehandlung	entsprechend RN 79-a Kapitel 6.1	
Grundbeschichtung	2K EP Grundierung Farbton: RAL 9010 Trockenschichtdicke: 80 µm ± 20 µm	
Deckbeschichtung	2K-Decklack auf Polyurethan-Basis (PUR) Farbton: RAL 9010 Glanzgrad: ≥ 60 GU (mittlerer Glanz, halbgläzend) Trockenschichtdicke: 50 µm ± 10 µm Gesamttrockenschichtdicke: 130 µm ± 30 µm	
Besonderheiten	• Deckbeschichtung in Farbton RAL 9010 auch für Klemmenkasten und Logo • Kabel nicht lackieren und ggf. vor der Lackierung entfernen • besonders sorgfältige Verarbeitung, ohne Läufer im sichtbaren Bereich; Nasen oder sonstige Schäden am Lack sind zu vermeiden • Standardbehandlung für übrige Anbauteile (keine Sondermaßnahmen)	

¹⁾ Erste Instandsetzungsmaßnahmen werden erforderlich, nachdem Rostgrad Ri3 nach EN ISO 4628-3 erreicht wurde.