

# OTG Oberflächentechnik Gronau

Otto-Hahn-Straße 1

48599 Gronau

Telefon: 02562/815456 — Email: [info@otg-gronau.de](mailto:info@otg-gronau.de)

---

## Technische Informationen zum Tauchbeizen von Edelstahl

**Um eine gute Oberflächenqualität zu erzielen, sind folgende Hinweise zu beachten:**

Es ist nicht jeder Edelstahl für jede Beize geeignet und es gibt Edelstähle für die in unserem Hause nicht die optimale Beize vorhanden ist. Das Material muss mit uns vorab abgestimmt werden.

Auch hat der Oberflächenzustand einen wesentlichen Einfluss auf das Beizergebnis. Hierzu ist das Merkblatt 826 der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei zu berücksichtigen.

Hohlräume an den Bauteilen müssen mit ausreichend vielen und großen Spüllöchern versehen werden, um die Beizrückstände vollständig ausspülen zu können. Hierzu beraten wir Sie gerne. Für nachträgliche Innenkorrosion von Hohlräumen übernehmen wir keine Gewährleistung.

Bei Bauteilen mit Spalten, Sackbohrungen, Überlappungen und undichten Schweißnähten können im Einzelfall nachträglich Beizreste austreten. Hierfür können wir keine Gewährleistung übernehmen.

Hat das Material oder auch die Schweißnähte Schlackeeinschlüsse bzw. sehr stark verbrannte Stellen, so sind diese vorab durch Schleifen zu beseitigen.

Vor der Anlieferung sollten alle Substanzen, welche das Ergebnis negativ beeinflussen können entfernt sein, da die Oberflächen ansonsten nicht gleichmäßig gebeizt werden können.

Z. B. Schmieröle, Kühlmittel, Schutzsprays, -lacke, Kennzeichnungsrückstände, Kleberreste etc., hartnäckige und teilweise nicht sichtbare Rückstände werden durch vor geschaltete Spülen und durch das Beizen nicht entfernt.

Es gibt Fehler in der Oberfläche wie Poren, Lunkern und Brandstellen. Diese können nach dem Beizen weiterhin sichtbar bleiben.

Verschiedene Werkstoffe benötigen unterschiedliche Beizezeiten.

Dieses Merkblatt ist Bestandteil jedes Dienstleistungsvertrages. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.