

Informazioni generali:

Il trattamento preliminare dei substrati del metallo è un requisito importante per l'aderenza e la durata dei rivestimenti. Il termine pulizia prevede la rimozione o trattamento di tutti i "residui intrinseci" e i "residui intrinseci estranei" che possono provocare la contaminazione del rivestimento, impedire l'aderenza positiva o supportare la corrosione. Lo stato delle saldature, giunti, e soprattutto di bordi e spigoli dovranno essere arrotondati con un raggio minimo di 2 mm. (responsabilità del metalmeccanico). Devono essere osservate le prescrizioni della norma **ISO 12944 Parte 3-4 e ISO 8501 Parte 1-3**.

I residui inerenti della superficie sono:

- Scaglie di laminazione e calamina
- Corrosione / ruggine
- Sali specifici del metallo

I residui inerenti estranei della superficie sono:

- Olio / grasso
- Polvere
- Sali
- Alcali
- Qualsiasi tipo di suola
- Rivestimenti esistenti

Fra i metodi di pulizia occorre operare una distinzione fra "Procedure tecniche possibili/normali" e "Processi commerciali o industriali".

1. Pulizia:

Il pezzo in lavorazione deve essere sgrassato prima di cominciare qualsiasi preparazione. Il tipo di detergente dipende dal materiale, le impurezze presenti, "i residui inerenti" e i "residui inerenti estranei", il grado di purezza richiesto e la regolamentazione giuridica pertinente per le materie chimiche utilizzate in tali processi. Di solito, la sgrassatura viene eseguita con dei mezzi a base di solventi o soluzioni idriche. La pulizia di alcune superfici, per esempio superfici strutturali che non possono essere levigate, si raccomanda il decapaggio.

2. Procedure tecnicamente possibili/normali per il trattamento della superficie:

Le impurezze, come la ruggine, spruzzi di saldatura staccati/corrosi, scaglie di laminazione e calamina devono essere rimossi meccanicamente. Ciò comprende: molatura, spazzolatura e sabbiatura (con abrasivi metallici o minerali). Il trattamento preliminare meccanico può essere utilizzato anche per eliminare il vecchio rivestimento. Il grado di ruvidità della superficie ne aumenta l'aderenza effettiva. Le superfici di metallo nudo non devono essere toccate con le dita nude o con le mani. Indossare sempre i guanti! Le superfici, dopo la pulizia e preparazione, devono essere immediatamente verniciate altrimenti vi è il rischio di una rinnovata corrosione.

3. Processo industriale o commerciale:

Per la pulizia industriale, i pezzi in lavorazione vengono immersi in serbatoi piuttosto che utilizzare getti a spruzzo per la pulizia. L'uso di serbatoi per immersione ultrasonici o di elettrolisi migliorerà ulteriormente le procedure di pulizia. La miglior procedura di pulizia in caso di "residui inerenti" è, per esempio, l'utilizzo di decapaggio, acidi e basi. I componenti, a seconda del processo, vengono successivamente puliti con un risciacquo e/o rivestiti con uno strato di trasformazione. Questo strato non ferroso molto fine aumenta il profilo della superficie (ruvidità), fornendo un'ottima aderenza per i seguenti rivestimenti, - oltre ad avere un effetto anticorrosivo aggiuntivo.

Di norma, lo strato di trasformazione da rivestire può essere:

- Fosfato sopra acciaio
- Decapaggio o fosfato sopra alluminio
- Decapaggio con alcali sopra acciaio galvanizzato

Verniciatura

I substrati devono essere completamente asciutti prima dell'applicazione di materiali di rivestimento. La temperatura minima deve essere di almeno 10°C, anche se 20-30°C potrebbe essere perfetta, ciò significa inoltre che il verniciatore può gestire il materiale in modo efficace. Inoltre, l'umidità non deve essere troppo elevata, i pezzi devono raggiungere una temperatura ambiente altrimenti vi è il rischio di condensa. Le istruzioni del fabbricante devono essere seguite.

Responsabilità dei contenuti:

I contenuti dei nostri fogli informativi sono stati redatti con grande cura. Non possiamo assumerci la responsabilità relativa all'accuratezza, completezza e puntualità. I contenuti verranno modificati previa notifica degli errori o delle corrispondenti violazioni dei diritti. In pratica, il lavoro con macchine, utensili manuali e prodotti chimici può essere molto pericoloso. Pertanto gli esempi e tutte le informazioni sono esclusive per i clienti professionali (con comprovata esperienza e abili artigiani) Non possiamo garantire il buon fine e la responsabilità per i danni indiretti poiché ciò dipende dall'abilità dell'utilizzatore, gli indumenti per la protezione personale, i materiali usati e le condizioni di lavorazione.