

Informacje ogólne:

Wstępna obróbka metalowych podłoży jest ważnym wymogiem dla przyczepności i trwałości powłok. Termin czyszczenia obejmuje: usunięcie lub odróbkę wszystkich "inherentnych zanieczyszczeń" i "obcych nierozzerwalnych zanieczyszczeń", które mogłyby spowodować skażenie powłok; wspomaganie przyczepności lub zapobiec korozji. Stan spawów, złączy, szczególnie narożniki i krawędzie powinny być zaokrąglone o promieniu co najmniej 2 mm (odpowiedzialność ślusarzy). Należy przestrzegać wymagań norm ISO 12944 część 3-4 oraz ISO 8501 części 1-3.

Nieodłączne pozostałości na powierzchni to:

- Zgorzelina walcownicza
- Korozja / rdza
- Metal - specyficzne sole

Obce nieodłączne pozostałości na powierzchni to:

- Olej/ Smar
- Kurz
- Sole
- Alkalia
- dowolne pozostałości soli
- Istniejąca powłoka

Metody czyszczenia różnicujemy pomiędzy "technicznymi możliwościami / standardowymi procedurami" i "procesami przemysłowymi lub handlowymi".

1. Czyszczenie:

Obrabiane elementy należy odłuszczyć przed rozpoczęciem jakiegokolwiek obróbki. Rodzaj środka czyszczącego zależy od materiału, obecnych zanieczyszczeń, "**inherentnych pozostałości**" i "**obcych nierozzerwalnych zanieczyszczeń**", wymaganego stopnia czystości oraz stosownych przepisów prawnych mających zastosowanie do substancji chemicznych stosowanych w takich procesach. Zwykle, odłuszczenie jest wykonane za pomocą środków na bazie rozpuszczalników lub roztworów wodnych. Na niektórych powierzchniach, np. powierzchnie konstrukcyjne, które nie mogą być szlifowane, zaleca się wytrawianie jako proces czyszczenia.

2. Techniczne możliwe / standardowe procedury przygotowania powierzchni:

Zanieczyszczenia, takie jak np. rdza, luźne odpryski spawalnicze, zgorzelina walcownicza i łuska muszą być mechanicznie usunięte. Obejmuje to: szlifowanie, szcztokowanie i piaskowanie (metalowym lub mineralnym materiałem ściemnym). Także mechaniczna obróbka wstępna może być stosowana do usunięcia starej powłoki. Stopień chropowatości powierzchni zwiększa efektywną przyczepność. Nie należy dotykać czystych powierzchni metali gołymi palcami lub rękami. Zawsze nosić rękawice! Podłoża muszą być pokryte niezwłocznie po oczyszczeniu i przygotowane w zależności od panujących warunków atmosferycznych, w przeciwnym razie istnieje ryzyko odnowienia korozji.

3. Proces przemysłowy lub handlowy:

W czyszczeniu przemysłowym obrabiane przedmioty są zazwyczaj umieszczane w zbiornikach zanurzeniowych, a nie czyszczone za pomocą dysz natryskowych. Zastosowanie ultradźwiękowych lub elektrolitycznych zbiorników zanurzeniowych będzie dodatkowym udoskonaleniem procesów czyszczenia. Dla "inherentnych zanieczyszczeń" najlepszym procesem czyszczenia jest np. wytrawianie, kwasowe i zasadowe. W zależności od procesu, elementy są następnie płukane i/lub pozostają z warstwą powłoki po procesie przetwarzania. Ta bardzo cienka żelazna warstwa zwiększa przekrój powierzchni (chropowatość), zapewniając doskonałą przyczepność kolejnych powłok, - i zapewnia dodatkowy efekt antykorozyjny.

Zwykle, mogą być powlekane warstwy:

- Fosfatu na stali (proces fosfatowania)
- wytrawiania lub fosfatu na aluminium
- wytrawiania zasadami (alkaliami) na stali ocynkowanej

4. Malowanie:

Przed naniesieniem materiały powłokowego, podłoże musi być całkowicie suche. Ponadto, minimalna temperatura powinna wynosić około 10 °C. Idealna temperatura byłaby 20-30°C, oznacza to również, idealne dozowanie materiału przez pistolet. Ponadto wilgoć nie powinna być zbyt duża, części muszą osiągnąć temperaturę otoczenia, w przeciwnym razie istnieje ryzyko kondensacji pary wodnej. Należy przestrzegać instrukcjami producentów farb

Odpowiedzialność za treść:

Nasze arkusze i informacyjne zostały przygotowane z wielką starannością. Niemniej, jednak nie możemy ponosić odpowiedzialności za dokładność, kompletność i aktualność. Po otrzymaniu zgłoszenia o błędach lub ewentualnych naruszeń kwestii prawnych, możemy zmienić odpowiednio treść. Zasadniczo, praca z maszynami, narzędziami ręcznymi i produktami chemicznymi może być bardzo niebezpieczna. Dlatego nasze przykłady i informacje są skierowane tylko do profesjonalnych klientów (doświadczeni i wykwalifikowani rzemieślnicy). Jednak nie możemy dać gwarancji na sukces, i nie przyjmujemy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody następcze, ponieważ w obu przypadkach zależy od umiejętności użytkownika, odzieży ochronnej, zastosowanych materiałów i warunków przetwarzania.