

Il processo di verniciatura avviene secondo il seguente ciclo di lavorazione:

PRETRATTAMENTO:

1. Meccanico ; Chimico Fosfo-Sgrassaggio

-Processo Meccanico. Avviene tramite granigliatrice automatica a getto modulabile con graniglia metallica sferica per l'asportazione delle impurità superficiali (ossidi – ruggine – residui di saldatura).

-Processo Chimico Fosfo-Sgrassaggio.

Sgrassaggio per residui oli di lavorazione.

Fosfatante per far sì che la vernice a polveri abbia un'ottima tenuta (aggrappante).

VERNICIATURA:

2. Termoasciugatura ; Verniciatura

-Termoasciugatura: Processo che avviene in un tunnel per far sì che il materiale ferroso arrivi in cabina di verniciatura asciutto (Ventilazione-Calore).

-Verniciatura a polveri termoindurenti: Processo che avviene in cabina WAGNER di ultima generazione completamente automatica e autopulente.

POLIMERIZZAZIONE:

3. Processo di polimerizzazione:

Avviene in un forno portato a temperatura di 180°-200° a seconda delle specifiche tecniche delle polveri utilizzate.

IMBALLO:

4. Regettazione e protezione con cartone e film estensibile in Polietilene.

Note importanti per il cliente

1. Il colore visto sul lamierino e' puramente indicativo, pertanto il colore applicato sugli infissi potrebbe avere una lieve differenza.
2. Per una buona conservazione, nel tempo degli infissi verniciati, si consiglia una pulizia periodica con un panno morbido inumidito di sola acqua. Non utilizzare prodotti aggressivi ed evitare il contatto con materiale corrosivo.