

Ciclo di lavoro previsto

Processo Meccanico. Avviene tramite granigliatrice automatica a getto modulabile con graniglia metallica Sferica S280, per l'asportazione delle impurita' superficiali (ossidi - ruggine - residui di saldatura).

Processo Chimico Fosfo-Sgrassaggio. Il materiale viene lavato con acqua calda per eliminare residui di lavorazione. Successivamente viene fosfatato per creare uno strato al fine di migliorare la resistenza alla corrosione e favorire l'adesione della verniciatura.

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

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

Polimerizzazione. Avviene in un forno portato a temperatura di 180°-200° a seconda delle specifiche tecniche delle polveri utilizzate. Lo spessore della vernice e' compreso tra un range di 80 - 160 µm.

Dimensioni massimo ingombro

Primo impianto. Lungh. cm. 700 – Alt. cm. 220 – Prof. cm. 40

Secondo impianto. Lungh . cm. 450 – Alt . cm. 250 – Prof . cm. 70

Forno di termosverniciatura. Lungh. cm. 280 – Alt. cm. 150 – Larg. cm. 120

Sabbiatrice automatica. Lungh. cm. 1000 – Alt. cm. 60 – Larg. cm. 160

Cartella colori	Ral 9010 raggrinzito	Legno mix scuro	Ral 6005 raggrinzito	Ral 9010 bucciato
	Ral 1013 raggrinzito	Grigio marmo	Verde scuro satinato	Ral 6005 bucciato
	Ral 9006 grigio alluminio	Verde marmo	Verde ramato	Ral 8017 bucciato
	Ral 9007 grigio metalliz.	Marrone marmo	Verde silver	Rosso ramato
	Ral 3003 rosso rubino	Grigio antigraffio	Marrone ramato	Nero ramato
	Ral 6005 verde muschio	Grigio marmo antico	Marrone silver	Nero argento
	Ral 8017 marrone	Verde marmo antico	Ral 8017 raggrinzito	Nero argento chiaro
	Ral 8017 marrone opaco	Marrone marmo antico	Grigio scuro satinato	Nero ramato
	Ral 9005 nero opaco	Grigio satinato	Ral 9005 raggrinzito	Nero argento
	Legno mix chiaro	Ral 9006 Raggrinzito	Ral 1013 bucciato	Nero argento chiaro

N.b.: Le polveri per la verniciatura sono di prima qualita' e acquistate dai migliori fornitori nazionali.

Condizioni tecniche

Premesso che l'ufficio tecnico/commerciale e' a completa disposizione per eventuali informazioni riguardanti la preparazione dei materiali per la verniciatura, riportiamo di seguito alcune condizioni necessarie per permettere un corretto pre-trattamento chimico, essenziale all'ancoraggio del film di vernice alla superficie da trattare, evidenziamo l'esigenza di:

- saldatura a tenuta stagna nell'eventuale presenza di borchie di decoro o di tondi passanti , la loro forma all'interno causa il ristagno di liquidi di lavaggio.
- Non utilizzare pennerello, nastro adesivo, olio siliconato , grasso, silicone acrilico per eventuali schermature, scritte, lubrificazioni e quant'altro.
- Richiedere in fase di acquisto, materiali con tenori di silicio non superiori al 0.03%, per permettere la migliore formazione della lega ferro/zinco e quindi spessori omogenei e privi di residui di gas nella lega stessa, i quali possono provocare soffiature al film di vernice – buccia d'arancia. Con spessori superiori a 90 µm – micromillimetri di zinco possono verificarsi fenomeni di soffiature e/o schivature non imputabili al ciclo della verniciatura.