



PROCESSO VERNICIATURA STD 1.3 del 21/01/19

Prodotto: "CARPENTERIE METALLICHE Fe"

La presente relazione è per unificare un processo produttivo identificato per le lavorazioni specifiche su PRODOTTI METALLICI DI CARPENTERIA; TELAI DI SUPPORTO; LAMIERATI CARENATURE STD e su specifiche richieste"

I processi sono unificati in funzione delle caratteristiche dei materiali, mentre i dati tecnici sono soggetti a variazione in funzione delle caratteristiche tecniche della polvere e delle richieste specifiche del Cliente.

PROCESSO:

1. Preparazione a mezzo carteggiatura/pulizia in conformità a quanto previsto dalla UNI 12944
 - Carico manuale su bilancelle L 6000 x H 2700 carico Kg. 800 max
 - Riscaldamento pezzi (solo per materiale zincato) a 200° 10 min. ed eventuale spazzolatura
 - Pretrattamento pezzi a tre stadi: sgrassaggio con prodotto REYS GRES 290 a vapore in temperatura 110° in alta pressione; fosfatazione con prodotto REYS PHOS P50 a temperatura 110°; risciacquo a mezzo miscela vapore/acqua a 110° ad alta pressione
 - Asciugatura pezzi tramite aria forzata o passaggio in forno a temperatura 90/120° per 5 min.
2. Stazionamento su linea per eventuale mascheratura parti (se necessario) in conformità dei disegni tecnici forniti dal Cliente
 - Impostazione impianto secondo caratteristiche tecniche polvere e scheda processo interna.
3. Passaggio applicazione polvere fondo PRIMER AKZO INTERPON 100 o AXALTA ZEROZIN EDGE o equivalente in manuale fino al raggiungimento di 40/70 micron.
 - Passaggio in forno di polimerizzazione ventilato a temperatura secondo caratteristiche tecniche
 - Ciclo di raffreddamento e passaggio a "vuoto" su linea di carico.



4. Verniciatura finitura

- Applicazione polvere finitura AKZO-NOBEL o AXALTA o equivalente in manuale con pistole elettrostatiche Wagner - Gema, colore e caratteristiche secondo richiesta Cliente
- Raggiungimento spessore finale richiesto (std 120 / 180 micron)
- Passaggio in forno di polimerizzazione, cottura a 190° per 15/20 minuti e comunque secondo specifiche tecniche del fornitore.
- Raffreddamento con aria forzata per 15/20 minuti in funzione dello spessore del manufatto.

5. Controllo finale visivo del film e a campione misurazione dello spessore con micrometro certificato ISO QNix4500

6. Prova di adesione con controllo a campione a mezzo quadrettatura

7. Scarico manuale ed imballaggio con utilizzo di spugne protettiva Foam e pellicola e/o su appositi supporti dedicati.