



## PROCESSO VERNICIATURA STD 1.4 SABBIAATURA

Prodotto: "Componenti Metallici e carpenterie"

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, dei capitolati specifici e delle richieste specifiche del Cliente.

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 sabbiaatura e pulizia in conformità a quanto previsto dalla UNI 12944
  - Carico manuale su bilancelle L 6000 x H 2700 carico Kg. 800 max
  - Riscaldamento particolari (solo per materiale zincato) a 200° 10 min. e spazzolatura
  - Pretrattamento particolari 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 AL251F o AXALTA ZEROZIN EDGE o equivalente in manuale fino al raggiungimento di 40/60 micron.
  - Passaggio in forno di polimerizzazione ventilato a temperatura secondo caratteristiche tecniche
  - Ciclo di raffreddamento e passaggio a "vuoto" su linea di carico.



4. Passaggio applicazione polvere fondo intermedio PRIMER AKZO INTERPON ALZ90F o AXALTA ZEROZIN EDGE o equivalente in manuale fino al raggiungimento di 100/140 micron.

- Passaggio in forno di polimerizzazione ventilato a temperatura secondo caratteristiche tecniche
- Ciclo di raffreddamento e passaggio a "vuoto" su linea di carico.

5. Verniciatura finitura

- Applicazione polvere finitura AKZO-NOBEL o AXALTA o equivalente in manuale con pistole elettrostatiche, colore e caratteristiche secondo richiesta Cliente
- Raggiungimento spessore finale richiesto (std 200 / 250 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.

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

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

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