

REIME & CO. FDV Pulverlakkering av varmforsinket stål, NOT Prosessen.

TEKNISKE SPESIFIKASJONER:

1. PRODUKT BETEGNELSE

-varmforsinket stål

2. MOTTAKSKONTROLL:

- Telling/sjekking av varer

3. FORBEHANDLING:

- Avfetting;

- . Sterkt alkalisk såpevann
- . Skylling i rent vann

- Beising;

- . Sur beis for fjerning av oksyder
- . Skylling i rent vann

- Zinkmanganfosfatering;

- . Aktivisering
- . Zinkmanganfosfatering; danner en diffusjonssperre (2-3my),
- . Skylling i rent vann
- . Passivisering
- . Skylling i avionisert vann

- **Tørking;** ca 135°C, med påfølgende utgassing av sinksjiktet ved ca 200°C.

4. PULVERLAKKERING:

- . Innen 48 timer etter forbehandling,
- . Lakktype; kun polyester for utendørs bruk, innendørs kan også andre typer brukes f.eks. epoksy.
- . Lakkpåføring slik at eksponerte flater oppnår belegtykkelse på 60 - 120my.
- . Smelting/herding ifølge pulverleverandørens krav, eks. 12 minutter ved ca 180°C.

5. KONTROLL / PAKKING:

- . Når varene er kontrollert for utherdning, glans og finish, og godkjent, blir de pakket på forsvarlig måte; dvs. slik at de tåler avtalt fraktmetode/-avstand

6. RENGJØRINGSOPPLYSNINGER

Til rengjøring av pulverlakkerte overflater kan de fleste vanlige husholdningsvaskemidler benyttes. Man bør unngå klorholdige eller etsende midler. En årlig rengjøring av pulverlakkerte objekter og overflater er anbefalt. I marint miljø (skvalpesone/strandlinje) og sterkt industriforurensset miljø anbefales det at rengjøringshyppigheten økes.

7. EKSEMPLER PÅ ÅRSAKER TIL SKADER I LAKKOVERFLATEN

Pulverlakk er kjent for å tåle mekanisk/kjemisk påkjenning bra. Bedre en vanlig industrimaling/våtlakking.

Pulverlakken vil likevel kunne skades. Eksempler på årsaker til skader kan være:

- Påføring av slag mot den pulverlakkerte innredningen
- Utstyr som over tid blir skrappt mot lakkoverflaten
- Stadige påkjøringer
- Gjentatte biting, ved f.eks stereotypi, av dyr (Storfe/Sau/gris) på den pulverlakkerte innredningen
- Ved bruk av etsende vaskemidler (Syre/lut) og klorholdige vaskemidler.

8. REPARASJON AV SKADER

8.1

- **Skader hvor metallet ikke er blottlagt**, slipes forsiktig uten å skade forbehandlingen og rengjøres. Topplakk (2-komponent polyuretan eller 1-komponent akryl) i riktig farge, påføres i passe tykkelse – gjerne i 2 strøk.

8.2

- **Skader hvor metallet er blottlagt** slipes og rengjøres, og påføres 2 ”fete” strøk 2-komponent primer; helst på epoksy-basis, men også polyuretan kan brukes. Topplakk (2-komponent polyuretan eller 1-komponent akryl) i riktig farge, påføres i passe tykkelse – gjerne i 2 strøk.