

## Vopsire cu pulberi în câmp electrostatic

### Procesul tehnologic cuprinde:

- ❖ Pretratarea suprafețelor metalice prin pulverizare utilizând materiale produse de firma HENKEL cu operații de: degresare, spălare, fosfatare, spălare, spălare cu apă demineralizată, uscare cu aer cald la temperatura max. 120 °C;
- ❖ Vopsire cu pulberi la cabină dublă de vopsire în câmp electrostatic cu pistoale de pulverizare electrostatică OPTIFLEX – GEMA;
- ❖ Vopsire cu pulberi la cabină dublă de vopsire în câmp electrostatic cu pistoale de pulverizare electrostatică SURE COAT NORDSON;
- ❖ Vopsire cu pulberi în câmp electrostatic la cabină de vopsire în câmp electrostatic cu 1 post, prevăzută cu 1 pistol de aplicare în câmp electrostatic NORDSON;
- ❖ Polimerizare vopsele pulberi în cuptor de polimerizare tip tunel (2 buc.) la temperatura de 180 – 200 °C sau în cuptor tip cameră

### Caracteristici tehnice:

- ❖ Materialul de acoperit: oțel, oțel inox, oțel zincat termic sau oțel zincat electrochimic, aluminiu;
- ❖ Tipuri de vopsele pulberi utilizate: epoxy-poliesterice, poliesterice, netede sau texturate, în diferite culori RAL conform solicitărilor clienților;
- ❖ Dimensiuni maxime de gabarit pentru repere: 1.850 x 1250x 650 mm (L x h x lățime);
- ❖ Masa maximă a piesei de vopsit: 50 Kg;
- ❖ Grosimea stratului de vopsea: 60-120 μm;
- ❖ Aderența peliculei de vopsea: excelentă;
- ❖ Rezistența la ceața salină: min. 750 h pentru oțel zincat termic Z275;
- ❖ Productivitate linie 330.000 m<sup>2</sup>/an (3 schimburi/zi).