

## **ZASADY PRZYGOTOWANIA MATERIAŁU PRZED MALOWANIEM PROSZKOWYM PRZEZ KLIENTA**

### **Otwory do podwieszania**

Elementy przeznaczone do malowania proszkowego, są zawsze zawieszane. Z tego powodu potrzebne są otwory, ucha, zaczepy itp. Oczywiście możecie Państwo zlecić nam wykonanie otworów do podwieszenia, jednakże zawsze istnieje niebezpieczeństwo, że nasi pracownicy nie wiedzą do końca, które powierzchnie będą widoczne po pomalowaniu. Usługa otworowania jest wyceniana dodatkowo.

### **Elementy z oznakami rdzy**

Rdza - tlenek (żelaza, cynku, aluminium) na powierzchni elementów przeznaczonych do malowania znacząco zmniejsza przyczepność farby i jakość powierzchni. Warstwy tlenkowe mogą zostać usunięte tylko mechanicznie poprzez szlifowanie lub śrutowanie.

### **Oznakowanie materiału mazakami**

Wszystkie oznaczenia pisakami permanentnymi nie dają się usunąć w standardowym procesie odtłuszczenia elementów do malowania proszkowego. Oczywiście staramy się w większości przypadków je usuwać, jednakże bardzo często uwidaczniają się dopiero po pomalowaniu. Z tego powodu zalecamy znakowanie jedynie powierzchni, które nie są widoczne po zamontowaniu elementu.

### **Kleje, silikony, oleje**

Resztki kleju z etykiet muszą być dokładnie oczyszczone przed malowaniem. Obecnie dostępne kleje są bardzo silne i odporne na działanie środków chemicznych. Usuwanie ich resztek jest bardzo pracochłonne i nie należy do standardowej obróbki malarni. Powierzchnie zanieczyszczone silikonami nie tworzą dobrej jakościowo powierzchni malowanej proszkowo. Nie wszystkie powierzchnie są dla nas widoczne, że zostały sklejone silikonem, z tego powodu bardzo ważne jest abyście Państwo usunęli resztki silikonów samodzielnie, przed zdaniem elementów do malarni. Jak opisano powyżej efekt będzie widoczny dopiero po pomalowaniu, kiedy to zdegradowana powierzchnia silikonu rozwarstwi się z nałożoną powłoką proszkową. Wewnętrzne zatłuszczenie niestety nie jest łatwe do rozpoznania, najczęściej uwidacznia się dopiero po wygrzaniu elementu przed lakierowaniem, lub w trakcie wypalenia farby proszkowej. Tłuszcz oraz olej we wnętrzu upłynnia się pod wpływem temperatury wygrzewania (180°C) i poprzez nieszczelne spawy wypływa na zewnątrz uniemożliwiając przyczepność proszku i psując estetykę. Niestety również z wspawanych nakrętek oraz połączeń nakładkowych, które nie są wykonane szczelnie wypływają resztki tłuszczu, które uszkadzają powłokę malarską. Z tego powodu należy zawsze dla takich elementów zwrócić uwagę na szczelne pospawanie oraz dokładne odtłuszczenie.

### **Zawalcowania i zendra**

Zawalcowania powstałe podczas produkcji elementów gorącowalcowanych muszą być usunięte przed malowaniem poprzez śrutowanie. Przyczepność lakieru jest zależna od podłoża na jakie jest nałożona. Zendra walcownicza nie jest dobrze związana z materiałem rodzimym i dlatego może się odrywać od powierzchni elementu razem z lakierem.

### **Zabezpieczanie elementów przed malowaniem**

Aby zabezpieczyć części elementów przed malowaniem proszkowym należy je zamaskować taśmą przeznaczoną do temperatur używanych w procesie wygrzewania farby proszkowej, otwory

gwintowane zabezpieczyć korkami silikonowymi. Usługa taka może być wykonana przez naszych pracowników i przy użyciu naszego materiału, za dodatkową opłatą.

### **Maskowanie nierówności przy użyciu szpachli**

Pod żadnym warunkiem nie używać mas szpachlowych stosowanych do lakierowania na mokro, ponieważ nie są one przystosowane do wygrzewania w temperaturze polimeryzacji farby proszkowej

### **Elementy wypiąskowane lub wyśrutowane**

Wypiąskowane elementy są podatne na korozję. Problem może się pojawić, kiedy transportujecie Państwo wypiąskowane detale do nas z innego zakładu obróbki powierzchniowej. Nie można dopuścić, aby powierzchnia miała styczność z wilgocią z powietrza. Prosimy również zwrócić uwagę na dokładność oczyszczenia elementów, ponieważ pozostawiona miejscowo korozja lub powłoka starej farby może mieć wpływ na końcowy efekt powłoki lakierniczej.

### **Elementy ocynkowane**

Elementy cynkowane ogniowo mają różne grubości powłoki (zależne od materiału oraz chropowatości powierzchni), które często po pomalowaniu proszkowym są widoczne i nie dają się uniknąć. W zależności od jakości ocynkowanej powierzchni mogą pojawić się zgazowania, pory, kraterki, które będą widoczne na pomalowanej powierzchni. Możliwość wystąpienia tego zjawiska jest bardzo duża i w wielu przypadkach przysparza ogromnych trudności. Jednak aby w jak największym stopniu to wyeliminować zalecamy:

- poinformować cynkownię ogniową, o dalszej obróbce elementów poprzez malowanie proszkowe,
- ocynkowane elementy powinny być wolne od „białej korozji”
- mieć jak najcieńszą powłokę cynku,

### **Stal kwasoodporna**

Z powodu niewielkiej chropowatości elementów wykonanych ze stali kwasoodpornej można się spodziewać niewielkiej przyczepności lakieru proszkowego. Aby uniknąć tego zjawiska należy detale poddać obróbce strumieniowo-ściernej nie ferrytycznym ścierniwem.

### **Zadrapania, grad, ostre krawędzie**

Podczas polimeryzacji organicznych farb proszkowych istnieje niebezpieczeństwo, że lakier spłynie z ostrych kątów i poprzez to nie stworzy szczelnej powierzchni. Należy zapamiętać: wszystkie nierówności wyczuwalne pod palcem będą widoczne na gotowej lakierowanej powierzchni.

### **Twarde i miękkie luty**

Twarde luty ze względu na stosowane topniki i wysokie temperatury są zawsze zanieczyszczone poprzez twarde spalone odpryski. Należy je dokładnie oczyścić poprzez piaskowanie, trawienie lub dokładne zeszlifowanie. Skutkiem wysokiej temperatury jest również duże nagromadzenie tlenków wokół złącza. Natomiast miękkie luty rozplývają się w temperaturze wypalania farby proszkowej, czyli ok. 200°C.

### **Gazowanie elementów żeliwnych**

Wszystkie rodzaje żeliwa mniej lub więcej gazują. Problem zachodzi w tworzeniu się pęcherzyków gazu w samym materiale oraz w farbie proszkowej. Wysoka temperatura wygrzewania lakieru wzmacnia to zjawisko. Problematyczne są również resztki materiału pozostałe po obróbce żeliwnych detali, które mogą być usunięte jedynie poprzez oczyszczanie strumieniowo-ścierne. Najlepsze powłoki malarskie otrzymuje się na odlewach ciśnieniowych.

### **Kolory RAL – odchylenia kolorów**

Istnieje różnica kolorów w tym samym RAL-u u różnych producentach. Odbiegają od siebie odcieniem, strukturą lub stopniem połysku. Dlatego prosimy przy wypełnianiu druku zamówienia zwracać szczególną uwagę na zaznaczenie słowa kontynuacja jeżeli taka występuje.

### **Pakowanie i transport**

Używane przez nas przekładki kartonowe, mata gąbkowa, oraz folia stretch używane są jedynie jako zabezpieczenie transportowe wewnątrz zakładu. W żadnym wypadku zabezpieczony w ten sposób towar nie nadaje się bezpośrednio do transportu oraz długiego składowania. W foliach znajdują się zmiękczacze, które pod wpływem ciepła i wilgoci mogą uszkodzić lakierowaną powierzchnię. Nie składować na słońcu i wysokich temperaturach, usunąć opakowanie po otrzymaniu towaru! Jeżeli towar bezpośrednio z lakierni, zostaje wysłany transportem klienta do jego odbiorcy, odpowiednie zabezpieczenie i zapakowanie materiału leży po stronie klienta. Lakiernia nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia, które nastąpią w trakcie przewożenia, do miejsca dostawy. Przy odbiorze towaru klient otrzymuje dokument wydania na którym widnieje informacja „**Material sprawdzono pod względem jakościowym i ilościowym**”

### **Przemaalowania**

Przemaalowania wykonujemy wyłącznie na życzenie klienta i nie bierzemy odpowiedzialności za jego efekt. Nie odpowiadamy za przyczepność podłoża i możliwe wady powierzchni.