



PULVERLAKK AS

FDV

Pulverlakkering av svart stål

Tekniske spesifikasjoner

1. Produktbetegnelse

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

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

Tørking

i varmekiste ved ca 135°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 beleggtykkelse 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. Rengjøring

- 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.



PULVERLAKK AS

7. Reparasjon av skader

7.1 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.

7.2 Skader hvor metallet er blottlagt

- Slipes og rengjøres
- 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.