

# C-512

## צביעת יציקות מתכת בשתי שכבות

מתאים לסיגמנטים: מגופים

סביבה: מתאים לכל הסביבות

### הכנת השטח:

- הסרת שומן באמצעות ממיס אורגני, לחלופין באמצעות דטרגנט חם בהתזה
- טיפול מכני להסרת חלודה עד לדרגה Sa 2.5 לפי תקן SSPC-SP10
- ניקוי באמצעות אויר דחוס של שאריות גרגרים ואבק
- חימום מוקדם:
- חימום מוקדם של המתכת ל-230°C, לצורך שיחרור הגזים הכלואים ביציקת המתכת.

### צביעה - שכבה ראשונה:

- איבוק בשיטה אלקטרוסטטית של אבקה מתוצרת אוניברקול:
- סדרה FBE-4 - 9100 על בסיס אפוקסי בעלת עמידות גבוהה בשחיקה ועמידות טובה לכימיקלים
- עובי מומלץ: 200-250µ
- גוון ומרקם: גוון לפי דרישת המזמין ובהתאם למק"ט אוניברקול

### הכנת השטח לאדהזיה בין השכבות:

- התזה בכדוריות פלדה בעוצמה נמוכה - לצורך חיספוס פני השטח (עד כ - 10% מעובי השכבה) לשיפור האדהזיה.
- ניקוי באמצעות אויר דחוס של שאריות גרגרים ואבק.

### צביעה - שכבה שנייה:

- איבוק בשיטה אלקטרוסטטית של אבקה מתוצרת אוניברקול:
- סדרה 7000 - פוליאסטר
- עובי מומלץ: 80-100µ

### קלייה:

בהתאם להוראות היישום של אוניברקול המופיעות במפרט המוצר באתר אוניברקול או על גבי אריזת המוצר.

### אריזה:

בהתאם למוצר ולדרישות המזמין

### בקרת איכות:

- גוון - ויזואלי
- בדיקה ויזואלית של פני השטח למציאת פגמים בצבע.
- בדיקה מדגמית של עובי הצבע.
- בדיקת - Pull Off
- בדיקה לרציפות חשמלית - Holiday Test

## C-512

### צביעת יציקות מתכת בשתי שכבות

מתאים לסיגמנטים: מגופים

סביבה: מתאים לכל הסביבות

#### התאמה לתקנים:

המערכת עומדת בתקן של C5-1 נבדק במעבדות COT.  
לאוניברקול מספר מוצרים בעלי אישורי מי שתיה של NSF, WRAS, AS/NZS, DVGW

#### הערה:

יש לדרוש אישור הסמכה של אוניברקול למצבעה הכימיישמת.