

# 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 גרגירים 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 באחת מהסדרות הבאות:
- סדרה 9100 - FBE-4 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 חיפוס פני השטח (עד כ- 10% מעובי השכבה) לשיפור האדהזיה.
- ניקוי באמצעות אויר דחוס של שאריות גרגירים ואבקה.

### צביעה - שכבה שנייה:

- איבוק בשיטה אלקטרוסטטית של אבקה מתוצרת אוניברקול באחת מהסדרות הבאות:
- 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

### התאמה לתקנים:

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

### הערה:

יש לדרוש אישור הסמכה של אוניברקול למצבעה המיישמת.