



# AKZO NOBEL

## APLIKAČNÍ PŘÍRUČKA

### System Interpon PZ

---

### Prohlášení

V Příručce je uvedeno několik podrobných pokynů k přípravě podkladu a aplikaci práškových barev, které jsou založeny na praktických zkušenostech s vysoce korozivním prostředím, a které jsou s ohledem na korozivitu jednotlivých prostředí obecně považovány za „nejvhodnější postupy“.

Tato Příručka nenahrazuje, ale doplňuje různé průmyslové specifikace a normy (BS, ISO, AS, SABS, Qualicoat, GSB, AAMA apod.). Kdykoliv je v textu uvedena některá průmyslová norma, jsou požadavky příslušné normy (předúprava, tloušťka vrstvy apod.) nadřazené.

Tyto informace jsou poskytnuty v dobré víře, ale protože je výroba kovů, předúprava kovů a aplikace nátěrů závislá na široké škále vnějších a neznámých faktorů, nemůžeme přebrat zodpovědnost za jakékoliv selhání nebo nedostatky vyplývající z řízení se jakoukoliv radou, vyjma jedná-li se o rady uvedené v příslušných údajích o produktu nebo v záruce.

Odpovědností uživatele je určit, který postup je v příslušných podmínkách správný, a který postup použije k aplikaci práškové barvy za účelem dekorace a/nebo za účelem ochrany před korozi.

## **Systém Interpon PZ - definice**

„**Systém Interpon PZ**“ je termín používaný k popisu dvouvrstvého systému, kdy je na práškový podkladový nátěr aplikován konečný práškový nátěr; jako práškový podkladový nátěr je použit **Interpon PZ**, zinek obsahující epoxidový prášek, a jako konečný práškový nátěr je použit venkovní odolný polyesterový prášek v zákazníkem požadované kvalitě (např. **Interpon D1036, Interpon D1094, Interpon D2525, Interpon D2000** pro stavební účely a **Interpon 600, Interpon 610, Interpon 800, Interpon 810, Interpon TC** nebo **Interpon EC** pro standardní průmyslové účely).

## **1 POŽADAVKY**

### **1.1 Skladování natřených komponentů**

Lakované komponenty musí být chráněny před kondenzací, chemickými nečistotami vyskytujícími se v ovzduší např. z lázní na ošetření povrchu, nečistotami z místa, kde se provádí pískování, a venkovními nečistotami.

### **1.2 Skladování práškových barev**

Viz příslušný dokument s informacemi o produktu.

### **1.3 Příslušná testovací dokumentace (Příloha I)**

### **1.4 Doporučené testovací vybavení (Příloha II)**

### **1.5 Čištění a údržba systému Interpon PZ (Příloha III)**

## **2 PŘÍPRAVA PODKLADU**

### **2.1 Čištění po výrobních operacích**

Komponenty z měkké oceli musí být zbaveny všech zbytků oxidace, oleje, mastnoty nebo spálené mastnoty.

Po svařování musí následovat mechanické ošetření (broušení, abraze pískem apod.), během kterého se odstraní oxidové povlaky.

Mastnota se odstraňuje následovně:

- patentovaným zásaditým odmašťovadlem nebo
- pro odstranění méně než 2 g/m<sup>2</sup> může být k odstranění mastnoty použito rozpouštědlo (před i po odmaštění je nutné materiál zvážít) aplikované strojně během trichloretylenové fáze nebo hadrem namočeným v acetonu.

Zajistěte, aby na povrchu nebyla žádná mastnota ani olej; v opačném případě nebude nátěr aplikován správně a přilnavost bude nedostatečná.

Ujistěte se, že tvar komponentů a jejich zavěšení umožňuje úplné odkapání a dokonalé usušení.

## **2.2 PŘÍPRAVA PODKLADU ABRAZIVNÍM PÍSKOVÁNÍM**

### **2.2.1 Pískování (Příloha IV)**

### **2.2.2 Původní stav komponentů, které budou pískovány**

U všech typů komponentů nesmí stupeň koroze před přípravou překročit stádium „C“ v souladu s ISO 8501-1 1998 (F) nebo v souladu se švédskou normou SIS 05.09.00.

V případě smontovaných nebo tvarovaných komponentů s místy, na které nemůže být nátěr aplikován, musí být tato místa před smontováním nebo tvarováním chráněna proti korozi tekutým nátěrem vhodným k provádění následujících činností nebo pokovením.

Svary musí být nepropustné a nechráněné části nesmí být vystaveny nepříznivým podmínkám; prolisy musí být pravidelné a bez známek oxidace. Hrany musí být obroušeny.

Komponenty musí být zbaveny nečistot a zbytků olejů nebo mastnoty. Je-li to nezbytné, komponenty musí být odmaštěny pomocí zásaditého rozpouštědla. Po odmaštění musí být s komponenty nakládáno tak, aby se znova nezašpinily. Před pískováním musí být komponenty naprosto suché.

### **2.2.3 Aplikační podmínky**

Pískování se provádí na suchém povrchu; při pískování se používá čisté brusivo a suchý vzduch beze stop mastnoty nebo oleje.

Pokud:

- přesáhne relativní vlhkost vzduchu 85%;
- je teplota pískovaného objektu o 3°C nižší než je rosný bod

mělo by být pískování přerušeno.

Další informace Vám poskytne místní pobočka spol. Akzo Nobel.

#### **2.2.4 Normy týkající se pískování**

Pískovaný povrch musí odpovídat následujícím normám:

- Min. Sa 2,5 v souladu s ISO 8501.1 1998 (F) nebo švédskou normou SIS 05.09.00
- Povrch ostré hrany 50-75 µm v souladu s ISO 8503/1  
**nebo**
- min. Sa 2,5 v souladu s ISO 8501.1 1998 (F) nebo švédskou normou SIS 05.09.00
- profil drsnosti podle desek B9a – B10b – B10a (drsnost povrchu mezi 6 µm a 12 µm) RUGOTEST č.3 LCA-CEA, v souladu s NFE 05051 1981

V případě odlévání by měl být profil drsnosti co nejmenší, normy B9a-B10b. Drsnost se obvykle kontroluje vizuálně.

#### **2.2.5 Odstranění prachu**

Prach odfoukněte čistým suchým vzduchem nebo odstraňte jemným kartáčem. Pozor, aby odstraněný prach nekontaminoval jiné povrchy, které již byly oprášeny, natřeny, nebo které jsou natírány.

Ujistěte se, že se na povrchu nenachází žádné nepřilnavé cizí předměty (nánosy a/nebo oxidy, zbytky abraziva, prach). Můžete například:

- na cca 10 cm pískovaného materiálu můžete nalepit min. 19 cm širokou lepicí pásku a odstranit tak nepřilnavé částičky. Na odlepené lepence musí být pouze minimální stopy po zbytku částic použitých k pískování.

#### **2.2.6 Manipulace s pískovanými komponenty**

S pískovanými komponenty se nesmí manipulovat holýma rukama. Použijte čisté, chlupy nepouštějící rukavice.

#### **2.2.7 Dodatečné ošetření fosfátováním**

Po pískování a odstranění prachu může být provedeno dodatečné fosfátování, které zvýší protikorozivní ochranu.

Je-li provedeno, musí být fosfátování v souladu s podmínkami uvedenými v části 2.3.

### 2.2.8 Maximální doba prodlevy před aplikací práškového spodního nátěru Interpon PZ

Aby bylo dosaženo účinné ochrany, musí být **Interpon PZ** aplikován rychle, viz následující tabulku:

Max. doba	Relativní vlhkost vzduchu
6 hodin	méně než 60%
4 hodiny	60 – 75%
2 hodiny	více než 75%, ale méně než 75%

Veškeré komponenty, které nebyly pískovány a natřeny v souladu s těmito podmínkami a v uvedených časových rozmezích, musí být znovu pískovány.

## 2.3 PŘÍPRAVA POVRCHU FOSFÁTOVÁNÍM

### 2.3.1 Předúprava

Předúprava je provedena podle požadavků zákazníka a průmyslových směrnic.

**Protože se patentované chemické konverzní povlaky mohou lišit podle jednotlivých dodavatelů, je odpovědností aplikátora určit, zda bude účinnost zvoleného systému fosfátování odpovídat požadavkům nebo specifikacím.**

### 2.3.2 Pořadí jednotlivých operací

Minimální povrchová úprava musí zahrnovat následující stádia:

- Odmaštění
- Opláchnutí
- Fosfátování
- Opláchnutí
- Pasivování, chromové nebo bezchromové
- Opláchnutí v demineralizované vodě
- Sušení

Nejllepší výsledek je dosažen krystalickým fosfátováním (kationy 2+ nebo 3+) následovaným pasivací a opláchnutím demineralizovanou vodou.

### 2.3.3 Monitorování povrchové úpravy

Všechna stádia úpravy jsou kontrolována podle parametrů stanovených dodavatelem předúpravy.

Pozn.: Zařízení na provádění předúpravy se zachová v dobrém pracovním stavu prováděním preventivní údržby a oprav, včetně odstraňování nánosů z nástřikových systémů.

### 2.3.4 Aplikační podmínky

**Způsob provádění povrchové úpravy fosfátováním musí být určen při konzultaci s dodavatelem povrchové úpravy.**

Jednotlivé způsoby provádění povrchové úpravy se budou zejména lišit parametry „lázně“ (koncentrace, pH, teplota, kvalita vody), podmínkami pro úpravu (doba, tlak), hmotností nátěru a provedenými zkouškami.

Ihned po posledním opláchnutí demineralizovanou vodou musí být umožněno schnutí.

## 3.0 APLIKACE PODKLADOVÉHO NÁTĚRU PZ

### 3.1 Obecné aplikační podmínky

S komponenty MUSÍ být zacházeno následovně:

- komponenty, na které byly nedávno aplikovány práškové barvy, musí být chráněny před počasím, průvanem, prachem nebo jiným abrazivními částicemi, které by je mohly poškodit;
- nabarvené komponenty nesmí být během manipulace poškozeny;
- musí být dodržována doporučení uvedená v příručce CEPE „Příručka pro bezpečné práškové barvy (Safe Powder Coating Guidelines)“, 5. vydání

Aplikace práškových barev je zakázána, pokud:

- je teplota komponentu, na který má být práškový nástřík aplikován, o 3°C nižší než je rosný bod
- relativní vlhkost vzduchu překročí více než 85%

### 3.2 Aplikace nátěru

#### 3.2.1 Aplikace podkladového práškového nátěru Interpon PZ

Interpon PZ může být v souladu s níže uvedenými podmínkami aplikován tradiční rozprašovací pistolí značky Corona. Komponenty mohou být předehřáty; teplota předmětu však nesmí překročit 85°C:

- tlak fluidizačního vzduchu: 1,5 kg/cm<sup>2</sup> na počátku a poté 1 kg/ cm<sup>2</sup>
- tlak dopravního vzduchu: 0,5 až 0,8 kg/ cm<sup>2</sup>
- doporučené napětí 65 až 70 kV

Při nepřetržitém používání musí být trysky pravidelně každých 30 minut čištěny profouknutím. Z hlediska jednodušší aplikace a čištění se upřednostňuje použití rozprašovacích trysek.

Po vytvrzování musí být tloušťka Interponu PZ následující:

- minimálně **60** mikronů na všech místech komponentu;
- maximálně **90** mikronů, aby byly zachovány všechny mechanické vlastnosti nátěrů.

V případě aplikace s min. novým obsahem 80% prášku může být prášek Interpon PZ recyklován.

### 3.2.2 Vytvrzování Interponu PZ – viz příslušný dokument s informacemi o produktu

Interpon PZ musí být vysušen v souladu s následujícími podmínkami:

Teplota předmětu	Minimální doba	Maximální doba
130°C	12 min	30 min
160°C	12 min	23 min
170°C	8 min	17 min
200°C	2 min	8 min
max. 220°C	1 min a 30 s	5 min a 30 s

Minimální teplota nesmí být nižší než teplota předmětu, tj. 130°C.

Maximální teplota nesmí být vyšší než teplota předmětu, tj. 220°C.

Vhodné jsou konvekční pece a kombinace infračervených a konvekčních pecí.

Distribuce tepla v peci musí být homogenní a teplota nesmí přesáhnout 220°C.

Pozn.: nedodržení správných podmínek pro vytvrzení může mít za následek problémy s přilnavostí konečné vrstvy a zhoršení vlastností systému.

#### Pece

Pece musí být dimenzovány tak, aby bylo dosaženo stálé teploty.

Pro komponenty s různými tepelnými hmotami mohou být vytvořeny teplotní/časové křivky. Vytvrzovací podmínky musí být kontrolovány pravidelně (nejlépe jednou týdně a nejméně jednou měsíčně) a systematicky ihned po jakémkoliv zásahu nebo nehodě, která by mohla ovlivnit vytvrzení.

Údržba a čištění pece by mělo být prováděno pravidelně.



### 3.2.3 Manipulace s komponenty pokrytými Interpon PZ

Je-li to možné, s komponenty pokrytými podkladovým nátěrem **Interpon PZ** nesmí být vůbec manipulováno.

Jakýkoliv kontakt s holýma rukama způsobí problémy s přilnavostí konečné vrstvy.

### 3.2.4 Kontrola kvality komponentů pokrytých Interponem PZ

Kontroly tloušťky aplikované vrstvy by měly být prováděny v souladu s ISO 2360 a v souladu s plánem vzorkování uvedeným v části 4.3.

Není-li tloušťka odpovídající, musí být komponent pokryt novou vrstvou **Interponu PZ**, která musí být následovně ihned vytvrzena.

### 3.2.5 Maximální doba před aplikací konečného polyesterového nátěru Interpon

Aby bylo dosaženo účinné ochrany, musí být konečný polyesterový nátěr **Interpon** aplikován rychle, maximálně do 4 hodiny a za vlhkosti vzduchu nepřesahující 85%.

Jakákoliv část nepokrytá polyesterovým konečným nátěrem **Interpon** v souladu s těmito podmínkami musí být znovu upravena v souladu s částí 2.1 a/nebo 2.2.2 – podle přípravy povrchu.

### 3.2.6 Aplikace konečného práškového nátěru Interpon

Polyesterový konečný nátěr **Interpon** aplikovaný na podkladový nátěr **Interpon PZ** (podkladový nátěr může být studený nebo teplý, ale jeho teplota nesmí překročit 80°C) musí být aplikovaný na stejné straně, v souladu s aplikačními parametry uvedenými v příslušném dokumentu s údaji o produktu.

Po vytvrzení musí být tloušťka konečné vrstvy polyesterového nátěru Interpon následující:

	Tloušťka vrstvy konečný polyesterový nátěr Interpon
Minimální – na všech částech komponentu	<b>80 mikronů</b>
maximální – k zachování mechanických vlastností nánosu	<b>120 mikronů</b>

### 3.2.7 Konečné vytvrzení systému Interpon PZ

K dosažení dobré přilnavosti mezi vrstvami **Interpon PZ** a konečného polyesterového nátěru **Interpon** a k získání nejlepší účinnosti **systému Interpon PZ** musí proběhnout konečné vytvrzení systému v souladu s podmínkami pro vytvrzení použitého konečného polyesterového nátěru **Interpon**.

Vhodné jsou konvekční pece a kombinace infračervených a konvekčních pecí. Distribuce tepla v peci musí být homogenní a teplota nesmí přesáhnout 220°C.

Pozn.: následkem nedodržení podmínek pro vytvrzení – zejména překročení maximální teploty – mohou být rozdíly v barvě, lesku a zhoršení vlastností systému.

## 4.0 KONEČNÁ KONTROLA

### 4.1 Kontrolní kritéria

Konečná kontrola se týká:

- vzhledu natřeného povrchu, na kterém se nesmí nacházet prach nebo špína, puchýřky a defekty v místě svarů;
- celkové tloušťky systému – proto je tloušťka konečného nátěru měřena v souladu s ISO 2360. Musí být dodržena minimální tloušťka každé vrstvy;
- minimální tloušťky vrstvy **Interponu PZ**: 60 mikronů  
viz část 3.2.1
- min. tloušťky konečného polyesterového nátěru: 80 mikronů
- přilnavosti systému – zkouška přilnavosti nátěru mřížkovou metodou v souladu s ISO 2409 (s min. rozmezí mezi mřížkami 2 mm) – nejlépe na natřené části. Testována by měla být část komponentu, která není při aplikaci vidět. Toto místo musí být opraveno v souladu s příslušným dokumentem s informacemi o produktu **Interpon PZ**.
- Výsledkem by mělo být max. hodnocení 1, bez odchlípnutí mezivrstev.

Provedena musí také být obecná kontrola vzhledu všech komponentů.

### 4.2 Poradenství pro vzorkování a testování

Pro dosažení nejlepších výsledků budou kontroly minimální tloušťky a přilnavosti prováděny v souladu s plánem vzorkování uvedeným na konci tohoto dokumentu.

Při kontrole jednotlivých komponentů bude provedeno následující:

- měření na min. 10 bodech po celém komponentu (5 bodů v případě komponentu menším než 0,5 m<sup>2</sup>)
- kontrola přilnavosti; bude-li hodnota vyšší, proveďte další dvě kontroly a použijte průměr vypočtený z hodnot všech 3 kontrol.

Konečná kontrola bude provedena:

- v případě nedestruktivních testů: na komponentech

- v případě destruktivních testů: na komponentech nebo deskách zastupujících výrobky.

S komponenty, které budou po provedení kontroly klasifikovány jako defektivní, bude naloženo následovně:

- defekt vzhledu: podle zjištěného defektu – celkové nebo částečné přepracování komponentu
- defekt tloušťky polyesterového konečného nátěru **Interpon**: předežhřát na 100-120°C a do 12 hodin aplikovat novou vrstvu, poté opětovně a finálně vytvrdit v peci
- defekt přilnavosti: komponent znovu ošetřit v souladu s částí 2.1.1 nebo 2.2.1 – podle druhu přípravy povrchu.

#### 4.3 Plán vzorkování pro testování minimální tloušťky nátěru a přilnavosti

POČET DÍLŮ	<8	9 až 25	26 až 100	>100
N1 Počet dílů, které budou kontrolovány	Všechny	3	5	10% dílů
A1 Počet defektivních dílů N1 a následné akceptování	0	0	0	1
R1 Počet defektivních dílů vyplývajících v provedení druhé zkoušky	Díly budou znovu ošetřeny	1	1	2
N2 Počet dílů podrobených druhé zkoušce		8	12	20% dílů
R2 Počet defektivních dílů N2 a následná kontrola všech dílů	1	1	2	2%

Jakékoliv díly neodpovídající specifikaci budou odmítnuty. Zbytek dílů bude zkontrolován podle výše uvedené tabulky.

## PŘÍLOHA I

### TESTOVACÍ DOKUMENTACE

Osobě aplikující systém Interpon PZ je doporučeno prostudovat si následující dokumenty.

#### Dokumenty

##### Normy

ISO 8501-1 1998 (F) nebo SIS 05.09.00

NFE 0-5-051 1981 nebo ISO 2632/1/2/3: „Stav povrchu produktů, měřicí zařízení, vizuálně hmatové vzorky k měření“

ISO 2409: Nátěrové hmoty. „Mřížková zkouška nátěru a nalakovaných vrstev“

ISO 2813: Nátěrové hmoty. „Stanovení zrcadlového lesku nátěrů bez obsahu kovových pigmentů“ (volitelné)

ISO 4628-1/2/3: Nátěrové hmoty. „Hodnocení degradace nátěrů. Obecné principy hodnocení množství a rozsahu defektů“

ISO 2360: Nátěrové hmoty. „Nevodivé povlaky na nemagnetických elektricky vodivých podkladech - Měření tloušťky povlaku“

##### Jiné dokumenty

Příručka CEPE „Příručka pro bezpečné práškové barvy (*Safe Powder Coating Guidelines*)“, 5. vydání

Informace o produktu **Interpon PZ** a příslušném polyesterovém konečném nátěru **Interpon**

Pokyny příslušného dodavatele předúpravy podkladu a příslušná technická dokumentace včetně instrukcí, provozních parametrů a zkoušek.

## PŘÍLOHA II

### TESTOVACÍ ZAŘÍZENÍ

#### Příprava povrchu pískováním

- RUGOTEST č. 3, srovnávací deska LCA-CEA, v souladu s NFE 05-51 1981
- ISO 8503 část 1 – pískovat rohovou srovnávací desku
- Nebo elektronické zařízení na měření profilu povrchu
- Teploměry (k instalaci nedaleko kabin, kde probíhá pískování)
- Kontaktní teploměr
- Hygrometr

#### Předúprava fosfátováním

- Titrační přístroje
- Zařízení na měření pH
- Zařízení na měření vodivosti

#### Monitorování pece

Patentované zařízení na zaznamenávání teploty předmětu a teploty vzduchu v rámci časové funkce pece. Teplota předmětu je snímána ve třech bodech a teplota vzduchu je snímána v jednom bodě.

#### Kontrola nátěru

- Řezný nástroj a nástroje nezbytné k provedení zkoušky přilnavosti v souladu s ISO 2409
- Zařízení k měření lesku v souladu s ISO 2813 (volitelné)
- Mikroskop – kapesní zvětšovací sklo X 30 (volitelné)
- Měření tloušťky nedestruktivní metodou měření magnetického toku
- Měření tloušťky destruktivní metodou (volitelné)

### PŘÍLOHA III

#### ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA SYSTÉMU INTERPON PZ 100

Systém Interpon PZ je organický nátěr a za účelem dosažení protikorozivní ochrany je potřeba provádět jeho pravidelné čištění a údržbu; zajistí se tak zachování dekorativních a ochranných vlastností systému.

U aplikací souvisejících se zárukou produktu Interpon D by měly být zmíněny náležitosti a podmínky záruky příslušného produktu Interpon D (harmonogram čištění a údržby), které musí být splněny, aby záruka platila.

V některých oblastech nebo zemích musí být splněny místní předpisy nebo požadavky, aby byla dosažena shoda s příslušnými normami kvality. Znalost těchto norem spadá do odpovědnosti uživatele.

Frekvence čištění je závislá na mnoha faktorech, např.:

- Geografické umístění natřeného komponentu
- Okolí natřeného komponentu, tj. moře, bazén, průmyslové prostředí nebo kombinace předešle uvedeného
- Úroveň znečištění ovzduší
- Převládající směr větru
- Ochrana natřeného komponentu okolím
- Možnost výskytu nečistot v ovzduší (např. písek) způsobujících erosivní poškození nátěru
- Změna podmínek prostředí během životnosti natřeného komponentu (např. zemědělská zóna se změní na průmyslovou apod.)

Nejlepší způsob čištění je pravidelné omývání nátěru roztokem teplé vody a neagresivního čistícího prostředku. Veškeré povrchy mohou být očištěny jemným hadrem nebo houbou, avšak ničím drsnějším než jsou kartáče s přírodními štětinami.

Způsobí-li znečištění ovzduší rozsáhlé znečištění nátěru nemělo by být k jeho očištění použito nic agresivnějšího než ředidlo na barvy a laky.

Častost čištění částečně závisí na vyžadovaném standardu vzhledu a také na požadavcích na odstranění nánosů, které by mohly při delším kontaktu s nátěrem nebo kovovým povrchem způsobit poškození.

V nebezpečném prostředí by mělo být čištění prováděno maximálně třikrát měsíčně. Frekvence by však měla být zvýšena v případě vysokého znečištění ovzduší nebo extrémně nebezpečného ovzduší (nebo v případě kombinace výše uvedených faktorů).

Je-li ovzduší považováno za bezpečné, např. zemědělské nebo normální urbanistické prostředí, může být frekvence čištění snížena max. na jednou za 12 měsíců. V případě výskytu rozsáhlého znečištění je však nutné provádět pravidelné čištění.

Vedeny a uloženy by měly být záznamy všech harmonogramů čištění; tyto by měly být na požádání předloženy spol. Akzo Nobel.

Je-li projekt vystaven nebezpečným a neobvyklým faktorům nebo nachází-li se v blízkosti slané vody, zátoky nebo pobřeží, musí být podrobnosti týkající se projektu prodiskutovány se společností Akzo Nobel.

Normální prostředí	Čistěte a kontrolujte každých 12 měsíců
Mořské prostředí	Čistěte a kontrolujte každé 3 měsíce
Průmyslové prostředí	Čistěte a kontrolujte každé 3 měsíce
Mořské a průmyslové prostředí	Čistěte a kontrolujte každé 3 měsíce
Bazény	Čistěte a kontrolujte každých 6 měsíců

Za žádných okolností nepoužívejte silná rozpouštědla nebo roztoky obsahující:

Chlorované uhlovodany

Estery

Ketony

Abrazivní čisticí prostředek nebo leštidlo

## **PŘÍLOHA IV**

### **ZAŘÍZENÍ NA PÍSKOVÁNÍ**

Zařízení na pískování s volným paprskem nebo turbínou musí být opatřeno odlučovačem a lapačem prachu.

Prívod stlačeného vzduchu musí vytvářet suchý vzduch bez mastnot. K tomu je obvykle zapotřebí chladicí sušič vzduchu a koalescentní olejové filtry s přídatným zařízením na odstraňování oleje a odlučovačem vody. Pro radu kontaktujte dodavatele kompresoru.

K dosažení požadovaného výsledku pískování doporučujeme:

Použít tvrdé, kovové abrazivo s ostrými hranami – min. tvrdost 54 Rockwell C příslušného stupně – k dosažení specifického profilu povrchu. Další rady týkající se správného stupně tvrdosti pískovacího média Vám na požádání poskytne dodavatel.

Tlak vhněného vzduchu musí být upraven podle stupně a druhu použitého pískovacího média; většinou je však tlak 6 barů. Další informace Vám na požádání poskytne dodavatel abraziva.

Doporučujeme provedení následujících zkoušek:

Kontrola zrnitosti (rozbor proséváním)

Kontrola čistoty: vizuální prohlídka a test savým papírem

Pro pomoc při provádění zkoušek Vám poskytne dodavatel abraziva.

Frekvence provádění těchto zkoušek závisí na frekvenci použití zařízení na pískování.

---