

CICLI APPLICATIVI

Verniciatura di supporti in lamiera zincata



AVVERTENZE

Viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal servizio tecnico. Il processo di pulizia/pretrattamento può essere effettuato in vari modi e in base a criteri diversi al fine di rendere le superfici da verniciare perfettamente pulite ed asciutte, esenti da contaminanti organici e/o inorganici quali unto, grasso, ruggine, calamina, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro.

Di seguito i metodi da utilizzare per la preparazione di superfici metalliche:

SGRASSAGGIO: effettuato con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti idrosolubili, manualmente o in impianti automatici (tunnel o lavatrici industriali). Lo scopo è la dissoluzione e l'asportazione di unto e grasso.

PULIZIA MANUALE E MECCANICA: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, raschietti, ecc.) mossi manualmente o meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire dallo sgrassaggio come precedentemente descritto.

Gradi di preparazione meccanica

- Rimozione mediante picchiettatura, raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di laminazione poco aderenti, della ruggine e delle sostanze estranee. Al termine del trattamento, la superficie assume un aspetto quasi metallico;
- Trattamento della superficie in acciaio eseguito come il precedente, ma in modo più accurato. Al termine, essa presenta un aspetto spiccatamente metallico.

Gradi di preparazione mediante sabbiatura (o granigliatura o pallinatura)

- Sabbiatura leggera corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine o altre particelle estranee;
- Sabbiatura accurata corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastra;
- Sabbiatura molto accurata corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca;
- Sabbiatura al metallo bianco, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.