



Labas rytas

PURŠKIMO PROCESAS

Procesas susideda iš 3 etapų:

1: nuriebinimas

2: ėsdinimas

3: pasyvavimas

Prieš pradedant procesą būtina paruošti įrenginį:

- pašalinti riebalus skudurėliu pamirkytu acetone,**
- pakeisti drožles,**
- oru prapusti angas,**
- šepėčiu išvalyti siūles nuo nuodegų, susvirinimo šlako.**



Asmenis, atliekančius darbus būtina aprūpinti įranga bei apsauginiais drabužiais.

1: Nuriebinimas

Nuriebinimui naudojami PROSOLV produktus

PROSOLV 500

(galima atskiesti santykiu 50/50, priklausomai nuo metalo paviršiaus užteršimo)

Produktą purkšti tolygiai ant įrenginio:
nuo apačios į viršų, naudojant siurbį arba purkštuvą

Leisti veikti produktui apie 30 min
(priklausomai nuo metalo paviršiaus būklės)

Svarbu:

Produktas negali išdžiūti ant įrenginio

Po to nuplauti produktą šaltu vandeniu, naudojant
aukšto slėgio valymo įrenginį

Atkreipti dėmesį: vandens srovė turi būti tolygi



2: Ėsdinimas

Panaudoti vieną iš PROCAP produktų (geliai):

PROCAP PRO

PROCPA AV

Prieš pradedant darbą įsitikinti, kad įrenginys
yra sausas ir šaltas

- Padengiant įrenginio paviršių naudoti siurblij arba purkšti purkštuvu (migla), išlaikyti 40 - 50 cm atstumą (purškimas turi būti tolygus).
- Purkšti tokiu būdu, kad išvengti pataisymų.
- Po 5 - 10 min. būtina vizualiai įvertinti paviršių, kad pastebėti visus spalvos skirtumus (nelygumus), kurie galėtų sudaryti gysleles paviršiuje .
- Nelygumai gali susidaryti dėl netinkamo skalavimo – nuriebinimo stoka. Tad vėl išpurkšti gelį ant nelygumų taip, kad padengti dėmes ir išlyginti paviršių.

Ekspozicijos laikas:

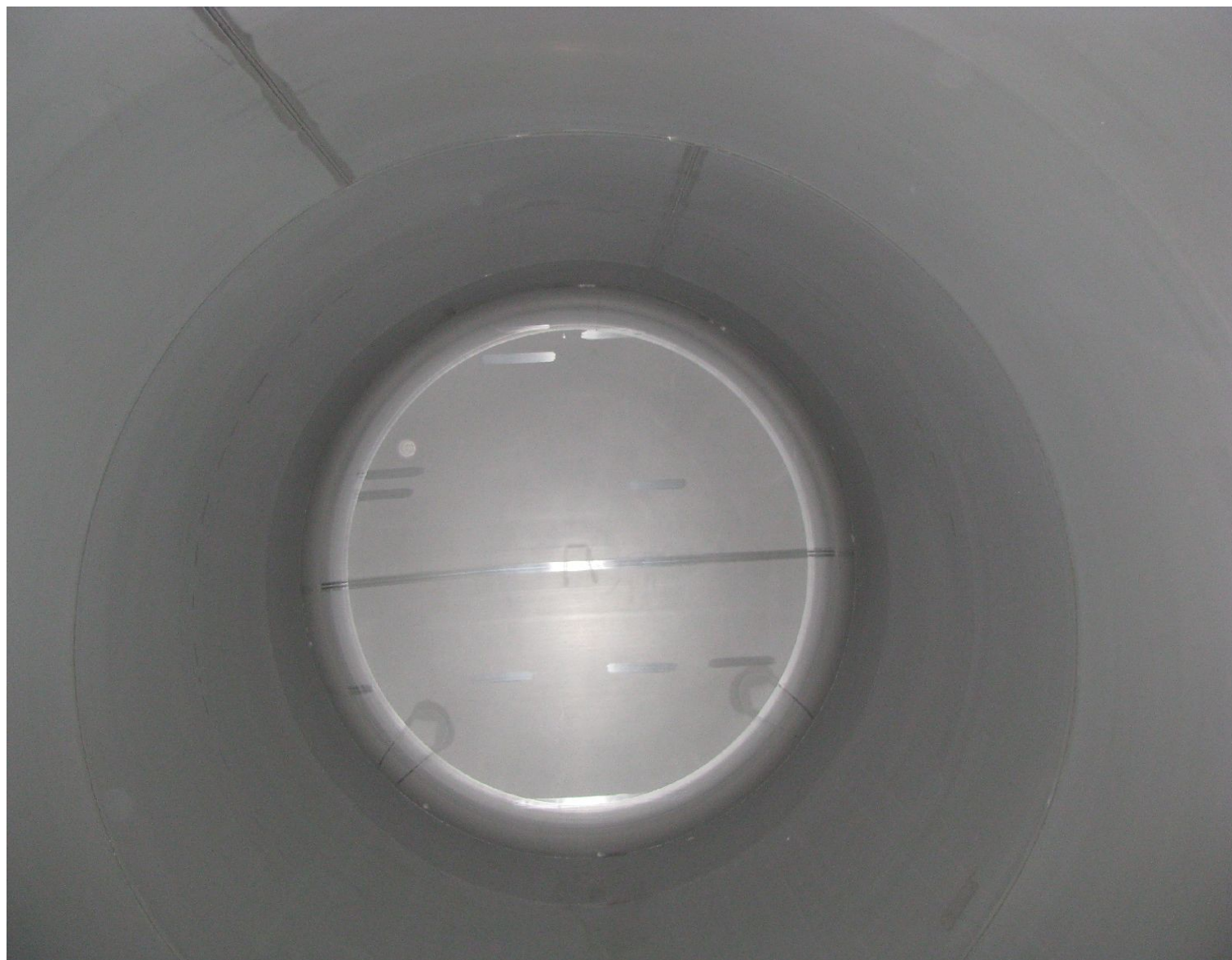
Ekspozicijos laikas skiriasi priklausomai nuo 3 pagrindinių parametru:

- nuo nerūdijančio plieno tipo,
- nuo temperatūros,
- nuo suvirinimo tipo (MIG, TIG ir pan.).

Valymo proceso trukmė didėja priklausomai nuo plieno tipo. Šaltojo valcavimo metalą liginant su karštojo valcavimo metalu yra lengviau apdirbti.

Žema temperatūra sulėtina procesą.

Ideali ėsdinimo temperatūra - nuo 15 iki 20 ° C.



Apžiūra:

operatorius pastebi, kad įrenginys tapo žalios spalvos. Šiuo atveju būtina prabraukti nykščiu (apsaugotu) per šildomo plotą. Jeigu perkaitusios vietos lengvai nusivalo, galima pradėti skalavimą. Priešingu atveju būtina dar palaukti.

Vidutinis ekspozicijos laikas ant nerūdijančio plieno 304 / 316, temperatūroje 15/20 ° C – apie valandą.



Atlikti pirmąjį skalavimą, ypatingą dėmesį skirti įkaitusioms vietoms bei produkto sustabdymams.

Skalavimą atlikti pagal nurodymus, kad išvengti praleidimų, kurie galėtų apsvilti paviršių.

3: PASYVAVIMAS

Pasyvavimą atliekame PROCIV:
PROCIV 300

Pasyvavimo tikslas – nerūdijančio plieno apsauginio sluoksnio susidarymas.

Nerūdijantis plienas pasyvuojausi natūraliai per 48 val., bet per šį laiką ant plieno vėl gali susidaryti nešvarumai. Cheminis pasyvavimas saugo metalą jau po 20 min.

Pasyvavimas atliekamas iš karto po ėsđinančios priemonės nuplovimo, o įrenginys turi būti drėgnas ir šaltas. Priešingu atveju yra gyslelių (nelygumų) susidarymo rizika.

Ekspozicijos laikas:

Nuo 20 iki 30 min., produktas negali išdžiūti (vėl purkšti, jeigu įrenginys išdžiūsta pernelyg greitai)

Skalavimas:

įrenginį būtina skalauti tuo pačiu būdu, kaip ir valymo metu.



Skalavimo kokybę galima patikrinti pridedant lakmuso popierių į ekspozicijos vietas. Jeigu popierius pH bus rūgštus, rekomenduojama skalavimą tęsti iki pH 7.

Tam, kad sumažinti netolygaus džiovinimo pėdsakas, paskutinį valymą būtina atlikti nemineralizuoto vandens srove.

Valymo kokybė priklauso nuo 2 elementų:

- ėsdinančios medžiagos tolygaus paskirstymo,
- kruopštaus nuskalavimo.



iki pasimatymo