

PROCES TECHNOLOGICZNY

Jaki stosujemy proces technologiczny?

- Odtłuszczenie natryskowe (preparat firmy HENKEL).
 - Odtłuszczenie zanurzeniowe (preparaty firmy HENKEL).
 - Płukanie zanurzeniowe.
 - Aktywacja powierzchni (preparat firmy HENKEL).
 - Fosforowanie cynkowe z pasywacją (bezechromowe, preparaty firmy HENKEL).
 - Płukanie zanurzeniowe wodą demi.
 - Płukanie zanurzeniowe wodą demi.
 - Płukanie natryskowe wodą demi.
 - Malowanie kataforetyczne lub anaforetyczne (farba wodorozcieńczalna niezawierająca ołowiu ani innych metali ciężkich).
- Używamy materiałów firmy BASF Coatings AG: Cathoprime QT82-9436 Automotive OEM Coatings, pokrywanie detali w zakresie od 15 do 40 μm , numer IMDS 21795287/1.
- Płukanie kaskadowe ultrafiltratem.
 - Płukanie zanurzeniowe ultrafiltratem.
 - Płukanie wodą demi.
 - Odmuch detali z pozostałości wody płuczącej.
 - Trzystopniowe suszenie powłoki w suszarni elektrycznej z promiennikami podczerwieni.

Kataforeza/anaforeza, jakie są różnice?

Metoda	Kataforeza	Anaforeza	Wytrzymałość w komorze solnej do 240 godzin	Wytrzymałość w komorze solnej do 1000 godzin	Odporność na UV	Wytrzymałość w komorze	Wnikanie
nie/tak*	tak	tak	tak	nie	tak	nie/tak*	nie
farby	Odporność na zasady	Odporność na zasady	bardzo dobre	słabe	Paleta kolorów	duża	duża
produkty, które spełniają wymagania na promieniowanie UV	Odporność chemiczna	dot. odporności			słaba		* dostępne