

Korrózió elleni védelem. A fémszórás, cinkszórás előnyei
a tűzihorganyzással összehasonlítva.

A **tűzihorganyzás eljárás** egy jól bevált, nagy termelékenységű korrózióvédelmi technológia, mellyel a védendő acél felületére olvadt cink fém réteget viszünk fel. A fém réteg vastagsága általában 50-150 mikrométer (1 mikrométer= 0.001 mm). Az acélszerkezet gyorsan merül egy olvadt, magas hőmérsékletű (450 Celsius) fém fürdőbe és a cink bevonat gyorsan, egyenletesen kiépül az acél felületére.

Az R-Trade által alkalmazott termikus cinkszárás jelentős előnyei a tűzihorganyzással szemben a következők:

01. **Szinte korlátozás nélküli méretű** és struktúrájú szerkezetek kezelhetők. Különösen nagy környezeti vagy mechanikus hatásoknak kitett áruknál alkalmazunk cinkszóró eljárást. A művelet során a terméket megfelelő **előkezelés után (szemcseszórás)** a külső hatásoknak kitűnően ellenálló cinkréteggel vonjuk be. Az eljárás **az egyik legfejlettebb korrózióvédő technológia**, sok esetben **felválthatja** a még tömegében alkalmazott **tűzihorganyzást**.
02. Maga **a folyamat egyszerű**, amelyek során a felületkezelés két vagy három szakaszban történik: a fémszórást megelőzi a homokfúvás (**szemcseszórással fémtiszta felület előállítás**), majd követheti egy fedőfestés. Ez az egyszerűség teszi a **minőségellenőrzést viszonylag könnyűvé**.
03. **Zárt, üreges termékek** is horganyozhatóak, robbanásveszély nélkül.
04. A munkadarab **termikus igénybevétele sokkal kisebb**, mint tűzihorganyzáskor, a **vetemedéstől** még nagyobb felületek esetén **sem kell tartani**. **Menetes alkatrészekkel ellátott alkatrészek is kezelhetők**.
05. A fémszórással kezelt **fém felületet közvetlenül a kezelés után festékbevonattal lehet ellátni**. Nincs elhúzódoó szárítási-, vagy oxidációs idő, az adott üzemi alapterületet hatékonyabban lehet felhasználni.
06. **Nincs korlátozva a szórt fémréteg vastagsága, az akár különböző étékű is lehet**. A kritikus igénybevételnek kitett felületirészek akár több mm vastagságban is kezelhetők, hogy fokozott védelmet biztosítson a kritikus területen.
07. **A horganyzás akár a helyszínen is elvégezhető**, nem szükséges a horganyzásra szánt tárgyat az üzembe szállítani.
08. **Nincs „Veszélyes hulladék”** ártalmatlanítási költség és probléma.
09. **A cinkszórás alkalmas** egy korábban horganyzott, majd hegesztett, köszörült, **sérült acél felület javítására**, anélkül, hogy a teljes szerkezetet újra kellene tűzihorganyozni. Jelentős költségkímélő eljárás !!
10. A megfelelően alkalmazott **fémszórt bevonatok erősebbek**, mint a festék rendszerek, következésképpen durvább felhasználási körülményeknek is képes ellenállni.
11. Szórt cink, alumínium és egyéb ötvözet bevonatok hosszú élettartamot biztosítanak a legtöbb természetben előforduló környezetben. **Húsz év élettartam** az első karbantartás szükségességéig **általános**, de megfelelő felületkezelési rendszer alkalmazásával könnyen el lehet érni a **harminc évet is**.

12. A cink, alumínium és egyéb ötvözetű fémszóró huzalok **minősége, tisztasága állandó**. Megfelelő tárolás mellett az eltarthatóság korlátlan.
13. Bár a csupasz **fémszóró bevonatok hosszú életűek** lehetnek a **felületi festés meghosszabbítja az élettartamot**, vagy fokozza a vizuális megjelenés értékét.
14. Az eljárás kis cink alapanyag készletet igényel. Az üzemszünet ideje alatt nincs szükség a forró cink fürdő fenntartására (energia kímélő technológia).
15. A kezelő személyzetet rövid idő alatt ki lehet képezni aki kevés gyakorlatot követően képes állandó minőségben előállítani a bevonatot a megfelelően fémtiszta felületeken.
16. Ahol nagy területen, vagy nagy mennyiségben kell a fém anyagot permetezni, a fémszóró berendezés könnyen gépesíthető vagy teljesen automatizálható. Mind a láng-lángszóró, mind az elektromos ív-szóró berendezések hatékony stop / start funkcióval vannak ellátva a gazdaságos üzemelés érdekében.

Porfestés:

A fémszóró felületre leggyakrabban elektrosztatikus porfestést, vagy vizes/oldószeres bázisú fűjt fedőfestést alkalmazunk a RAL színskála színeiben .

A porfestésben alumínium, vagy cinkszóró acél munkadarabokra elektrosztatikus feltöltés révén viszünk fel poliészter vagy poliészter-epoxi port. A por a céltárgy körülbelül 180°C hőmérsékletén beég, és lakkréteggé alakul át

Az elektrosztatikus porfestés esetében a tárgyméretnek korlátjai vannak, szemben a fűjt, oldószeres fedőfestéssel.

Redele György

A dokumentum interneten szabadon hozzáférhető hivatkozásokat tartalmaz, melyek forrásáról kérésére cégünknel információt aunk.

GARÁZSKAPUK, IPARI KAPUK, SOROMPÓK, KERTKAPUK TÁVIRÁNYÍTÁSSAL
GYÁRTÁS, SZERELÉS, KERESKEDELEM
ALUMÍNÍUM ÉS MŰANYAG NYÍLÁSZÁRÓK, TÉLIKERTEK, PORTÁLAJTÓK, KAPUTELEFONOK