



Výhody

- ▶ Maximálna korózna ochrana jednovrstvovou aplikáciou
 - ▶ Extrémne vysoká výdatnosť vďaka vysokej sušine
 - ▶ Minimálne emisie kvôli nízkemu obsahu VOC a teda dobrá alternatíva k hydro a práškovým náterom
 - ▶ Trvalo odolný olejom, mazivám a palivám
 - ▶ Tepelná odolnosť až do 200 °C
-
- ▶ Univerzálna príľnavosť

Nízko VOC jednovrstvový náter kompresorov 2-zložkový epoxy super-vysokosušinný náter EvoProtect 113, SE 13-9005/7

Firma Emerson je špecialista na výrobu chladiacich kompresorov. Premiestnenie výroby do Česka vyžadovalo rázne zníženie emisií kvôli regulačným požiadavkám, Počet náterov z dvoch na jeden aby sa dosiahol výrazný procesný úspory. Hydraulický systém neprichádzal do úvahy, z dôvodu rôznych podkladov a vysokých nárokov a na koróziu, mechanickú, tepelnú a chemickú odolnosť. Všetky tieto požiadavky sme dokázali splniť vďaka vyvinutiu supervysokosušinného tepelne odolného jednovrstvového náteru.

Popis lakovacieho procesu

Lakované dielce

Chladiace kompresory

Materiál

Oceľ, liatina, PA, hliník, atď.

Lakovacia linka

Manuálna aplikácia, airmix

Lakovací proces

- ▶ Predpríprava:
Automatické odmasťovanie,
plach, ofuk horúcim vzduchom
- ▶ Lakovanie
 - Teplota objektu 30 – 35 °C
 - Manuálna aplikácia, airmix
 - 20 min flash-off
- ▶ Sušenie
 - 45 min pri 90 °C, potom 30 min ochladzovanie pred ďalším spracovaním

Schválenia

- ▶ Emerson standard 61-QCH-W310
- ▶ 600 h v soľnej hmle podľa EN ISO 9227:2006 (NSS)

Použitý materiál

SE 13-9005/7 2-zložkový epoxy super-vysokosušinný jednovrstvový náter
SH 13-6000/0 tužidlo pre epoxy systémy

