

## CICLO DI LAVORAZIONE W.P.:

FASE 1: lavaggio per mezzo di rampe a spruzzo di soluzione acqua e fosfasgrassante trivalente per materiale ferroso, leghe di alluminio, leghe di zinco e produce rivestimenti fosfatici con pesi di rivestimento compresi tra 0,3 e 0,7 g/mq, secondo quanto previsto dalla specifica federale TT-C-490D, Typell.

FASE 2: risciacquo con acqua di rete a caduta per mezzo di rampe a spruzzo (pressione costante da 1 a 1,5 bar)

FASE 3: risciacquo con acqua semi demineralizzata per mezzo di rampe a spruzzo (pressione costante da 1 a 1,5 bar)

FASE 4: asciugatura ventilata

FASE 5: verniciatura a polvere PRIMER ANTICORROSIVO OMOLOGATO dei manufatti per mezzo di **pistole elettrostatiche** sia manuali che automatiche, del tipo a **corona** e **tribo-elettriche**, con l'impiego dei robot e supervisione di addetti specializzati.

FASE 6: polimerizzazione

FASE 7: controllo visivo dei manufatti.

FASE 8: verniciatura a polvere dei manufatti per mezzo di **pistole elettrostatiche** sia manuali che automatiche, del tipo a **corona** e **tribo-elettriche**, con l'impiego dei robot e supervisione di addetti specializzati.

FASE 9: polimerizzazione

FASE 10: controllo di qualità secondo normativa ISO:2001.

Note: le informazioni contenute in questa scheda non sono da intendere in maniera assoluta; si basano sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sulle vigenti normative in tutela ambientale e dei luoghi di lavoro. Non ci riteniamo responsabili in caso di incauto utilizzo e alterazioni del substrato dovuto ad esso. È responsabilità dell'utilizzatore verificare che questa scheda tecnica corrisponda alle proprie esigenze.

