

ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС НАНЕСЕННЯ ПОЛІМЕРНОГО ПОКРИТТЯ

Весь оцинкований метал, що використовується при виробництві профілю Siniat PLATÓ AquaProf проходить складні етапи обробки задля того, щоб набути виняткових властивостей і забезпечити довговічність завдяки нанесенню додаткового шару полімеру.

1. Заправка вихідної сировини в лінію

Рулони металу за допомогою мостового крана встановлюються на накопичувальні підставки, в кількості 4 шт. Потім за допомогою гідравлічних візків подаються на розмотувачі спочатку на один, потім на другий і т.д.

2. Підготовка поверхні

Метал попадає в ванну підготовки поверхні для хімічної обробки перед проходженням через вхідний накопичувач. Обробка листа виконується методом струменевої промивки. Основними операціями хімічної обробки листа є:

- Знежирення (ванна 1)
- Промивка
- Знежирення (ванна 2)
- Механічна очистка щітками.
- Знежирення (ванна 3)
- Промивка листа (демінералізована вода).

Призначена для видалення залишків знежирюючого розчину з поверхні металу.

3. Пасивування

Призначено для нанесення комплексного хімічного покриття на поверхні металу валковим методом для покращення протикорозійних властивостей та адгезії ґрунту. Після чого відбувається сушіння нанесеного хімічного покриття.

4. Нанесення ґрунтів на метал

Метал, який пройшов хімічну обробку, надходить в камеру фарбування, де за допомогою 5-образної машини, що оснащена двома двовалковими фарбувальними вузлами, наноситься ґрунт з обох боків смуги та емаль зворотної сторони. Кожен двовалковий вузол складається з валка, який вловлює з піддону фарбу, та валка, який наносить фарбу. Ґрунт наноситься товщиною мокрої плівки 5мкм, а емаль – 20 мкм.



5. Сушіння листів після нанесення ґрунтів

Пофарбований метал надходить до сушильної камери, де за допомогою інфрачервоного випромінювання полімеризується. Сушильна камера розбита на три зони. В кожній зоні підтримується певна температура за допомогою програмного пристрою. Пікова температура на металі залежить від різновиду покриття. Стандартна пікова температура складає 232С°. При сушінні пофарбованого металу застосовуються інфрачервоні печі. Технологія печі дозволяє миттєво почати процес фарбування та сушіння без втрати часу на нагрівання печі. В технології печей із застосуванням природного газу на нагрівання потрібно приблизно 45 хвилин.

6. Водоохолодження

Метал надходить в систему водоохолодження, де температура знижується з 232С° до 50С°. Бак виготовлений з нержавіючої сталі, використовується демінералізована вода.

7. Нанесення лицьового покриття

Охолоджений метал надходить у камеру фарбування для нанесення лицьового покриття. Фарбування проходить за допомогою U-образної фарбувальної машини, яка оснащена двома фарбувальними групами, що дозволяє переходити з одного кольору на інший без зупинки лінії.



Потім пофарбований метал надходить в сушильну камеру, де за допомогою інфрачервоного випромінювання полімеризується.

Висушений пофарбований метал надходить в систему водоохолодження, де температура знижується до 50С°. Охолоджений метал надходить у вихідний накопичувач, який передбачений для неперервної роботи лінії, потім



обрізають початок та кінець рулону і беруться проби. Готовий пофарбований рулон за допомогою гідравлічного візка надходить до накопичувальної підставки, а потім за допомогою мостового крана – до пакувальної дільниці.

Профіль Siniat PLATÓ AquaProf



- Найбільш правильна геометрія по ширині штрипси відповідає всім міжнародним стандартам
- Товщина металу 0,5 мм. – надійність і довговічність
- Цинкове покриття + додаткове полімерне покриття – подвійний захист від корозії і механічних пошкоджень > Z350 проти Z140 у інших виробників
- Впевненість у надійності і правильності конструкції
- Підвищення іміджу інстоллятора



Відкрий наш канал
SINIAT PLATÓ
з відео-інструкціями
монтажу плит



Калькулятор
розрахунку
матеріалів

calculator.siniat.ua



www.siniat.ua

Фізико-хімічні властивості полімерного покриття

Опис

Товщина	25 мікрон
Структура	Покриття зовнішньої сторони 5 мікрон ґрунт + 20 мікрон пофарбоване органічне покриття

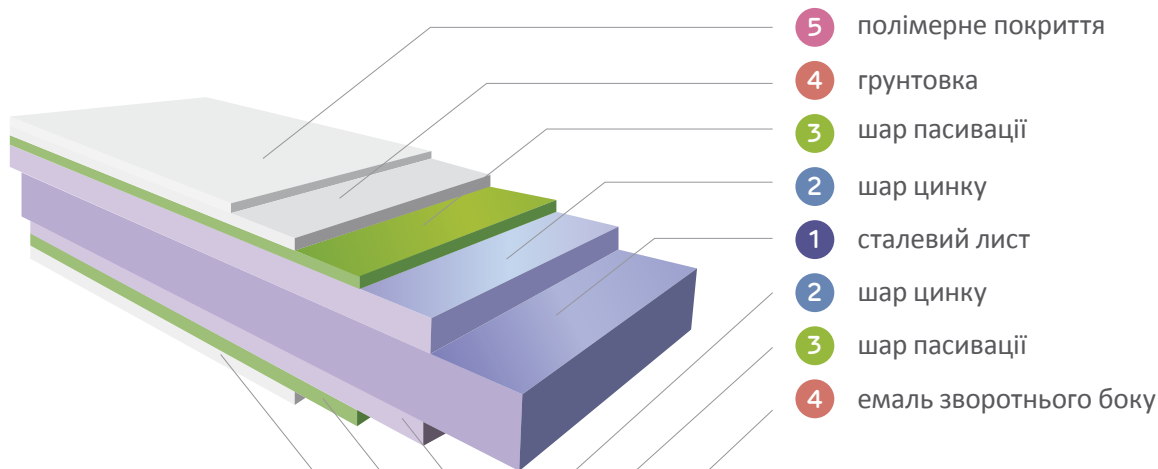
Примітка

Дані технічні характеристики, тільки, полімерного покриття, еквівалентні значенням Z225 і це без урахування цинку, який покриває основний лист сталі. З урахуванням основного шару оцинкування, загальне значення перевищує > Z350

Чи варто нагадувати, що 95% виробників про-філю для ГК в Україні використовують матеріал з максимальним значенням Z140?

Характеристики

Адгезія покриття (Т-вигин)	≤ 2 Т
Стійкість до розтріскування при згинанні	≤ 3 Т
Міцність до зворотного удару	18 Дж
Опір до появи подряпин (Клемент тест)	≥ 2 кг
Корозійна стійкість:	
• Випробування в сольовому тумані	360 годин
• Категорія опору корозії	RC3
Стійкість до конденсату (QCT)	1000 годин



КОНТАКТИ:

вул. Амосова, 12
м. Київ 03680
тел.: + 3 8 044 393 35 45
факс: + 3 8 044 393 35 46

2-й провулок Ломоносова, 3
м. Бахмут 84500
Донецька обл., Україна
тел.: +38062 74 8 65 00
тел.: +38062 74 8 65 28

 **siniat**
Shaping the way people build

ФІЗИКО-ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ПОЛІМЕРНОГО ПОКРИТТЯ ПРОФІЛЮ SINIAT PLATÓ AquaProf

