

VENEKATOKSEN KULMA- PALOJEN JAUHEMAALAUUS



LÄHTÖTILANNE

- Maalattavat osat on valmistettu 100 * 50 RHS-putkesta, jonka pinta on enimmäkseen valssihilseen peittämä. Pinnalla on hieman likaa ja ruostetta lähinnä hitsaussaumojen kohdalla.

Kuva 1. Osa lähtötilanteessa. Tämä osa on päällisin puolin puhtas öljystä ja työstönesteistä. Joissakin osissa näitä tahroja on näkyvissä.



LÄHTÖTILANNE

- Osat on valmistettu niin, että niiden sisäosatkin voidaan maalata. Koska osat ovat menossa ulkokäyttöön, ja mahdollisesti meren läheisyyteen, maalauksen tulee olla hyvin korroosiota estävä.

Maalauksen ulkonäöllä ei ole juurikaan vaatimuksia. Ei myöskään värisävyn suhteen. Maaleina voidaan käyttää olemassa olevia vanhoja maaleja.

MAALAUSMENETELMÄN VALINTA

- Tilaajan puolesta on suotavaa, että maalauksen hinta pysyy kohtuullisena. Maalauksen tulisi myös olla mekaanisesti kestävä, jotta se ei vaurioituisi kun puuosia kiinnitetään kiinni metalliosiin.

Maalausmenetelmäksi valittiin jauhemaalaus seuraavista syistä:

1. Jauhemaalipinta on mekaanisesti kestävä, niin pakkaus, kuljetus kuin asennusvaiheessakin.
2. Koska värisävyllä ei ole väliä, voidaan maaleina käyttää hyvin halpaa pintamaalia.

MAALAUSMENETELMÄN VALINTA

Pohjamaaleina voidaan käyttää ohiruiskutuksesta talteen otettua sekajauhetta. Maalilla ei ole rahallista arvoa, koska sitä on olemassa liikaa. Maalauskerrojen lisäys lisää uunituskustannuksia.

Osat ovat muodoltaan putkimaisia, mutta molemmista päistään avoimia. Tällöin niiden sisäosien maalaaminen jauhemaalilla onnistuu helposti.

ESIKÄSITTELYMENETELMÄN VALINTA

- Jauhemaalalin alle ei saa jäädä työstönesteitä, rasvaa tai öljyä. Näitä epäpuhtauksia osissa ei näkyvästi ole paljolti. On oletettavaa että niissä kuitenkin niitä on ja myös näkymättömiä sormenjälkiä, jotka voivat maalin alle jäädessään aiheuttaa myöhemmin ruostumista.
- Vähäiset kemialliset epäpuhtaudet poistetaan varmuuden vuoksi rautafosfatoinnilla.
- Rautafosfatointi antaa myös hieman korroosiosuojaa niille alueille jotka eivät tule puhdistetuksi myöhemmin suihkupuhdistuksella.

ESIKÄSITTELY JA JAUHEMAALAUUS

- Rautafosfatoinnin jälkeen osista poistetaan ruoste suihkupuhdistuksella. Samalla puhdistetaan hitsaussaumamat. Muut pinnat puhdistetaan kevyesti luokkaan Sa 1. Pinnassa hyvin kiinni olevaa valssihilsettä ei poisteta.

Puhdistetuille osille tehdään ripustimet jotka eivät estä pinnan maalausta. Osat maalataan sekä sisä-, että ulkopuolelta paksuin maalikerroksin kaksi kertaa sekajauheella ja kertaalleen epoksi-polyesteri- pintamaalilla.

VALMIITA TUOTTEITA

Kuva 3. Koko määrä valmiina



Kuva 4. Osat sisäpuolelta

