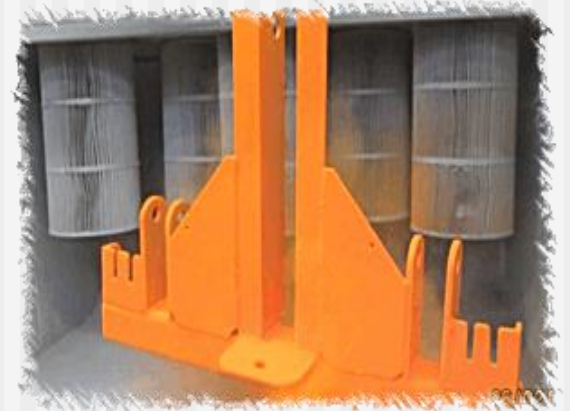
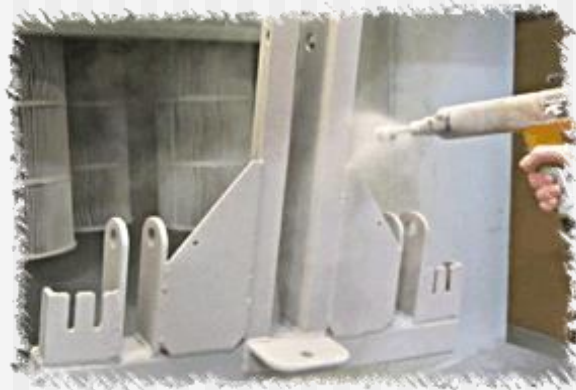
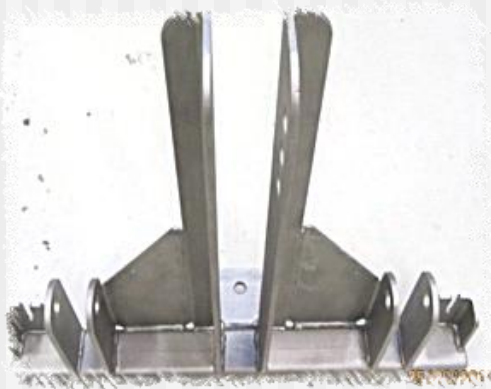


VETOLAITTEEN JAUHEMAALAUUS



LÄHTÖTILANNE

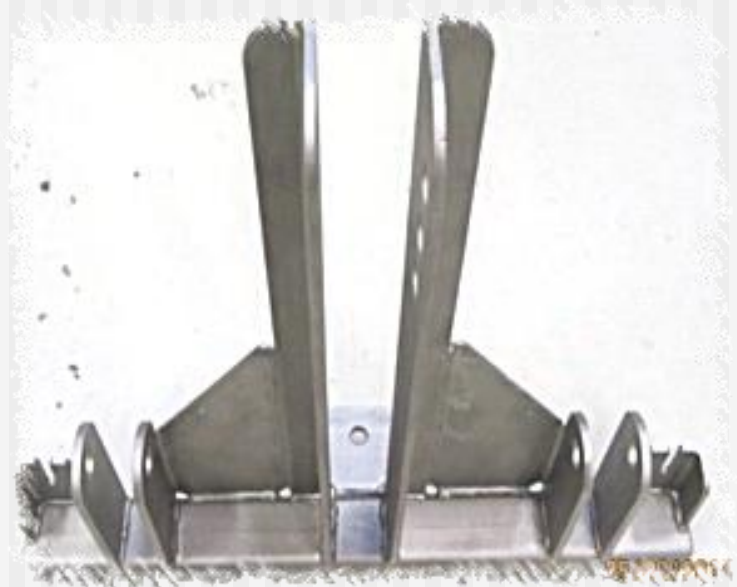
- Vetolaite on menossa ulkokäyttöön ja ulkosäilytykseen, joten maalauksen tulisi olla hyvin ruostumista suojaava. Vetolaitteen tulee myös kestää kovaa mekaanista kulutusta ja sen tulee olla värisävyltään sellainen että se erottuu ympäristöstään.

Vetolaite on valmistettu paksusta kuumavalssatusta teräksestä. Sen pinnalla oleva ruoste ja valssihilse voidaan poistaa teräsraesuihkupuhdistuksella ilman pelkoa tuotteen vääntymisestä. Koska vetolaite on kooltaan ja massaltaan sellainen että se voidaan maalata jauhemaalauslinjalla on jauhemaalauksen valinta järkevintä.

JAUHEMAALAUKSEN TOTEUTUSTAPA

- Koska vetolaite on käyttöolosuhteissa joissa rasituksena on kova mekaaninen kulutus, on maalikerrosten paksuutta lisäämällä mahdollista saada paremmin mekaanista kulutusta sietävä pinnoite. Teräksen pinnan on oltava suihkupuhdistettu asteeseen Sa 3 jotta jauhemaalaukseen ei tule alustasta johtuvaa reikiintymistä. Se aiheuttaisi myöhemmin ruostumista

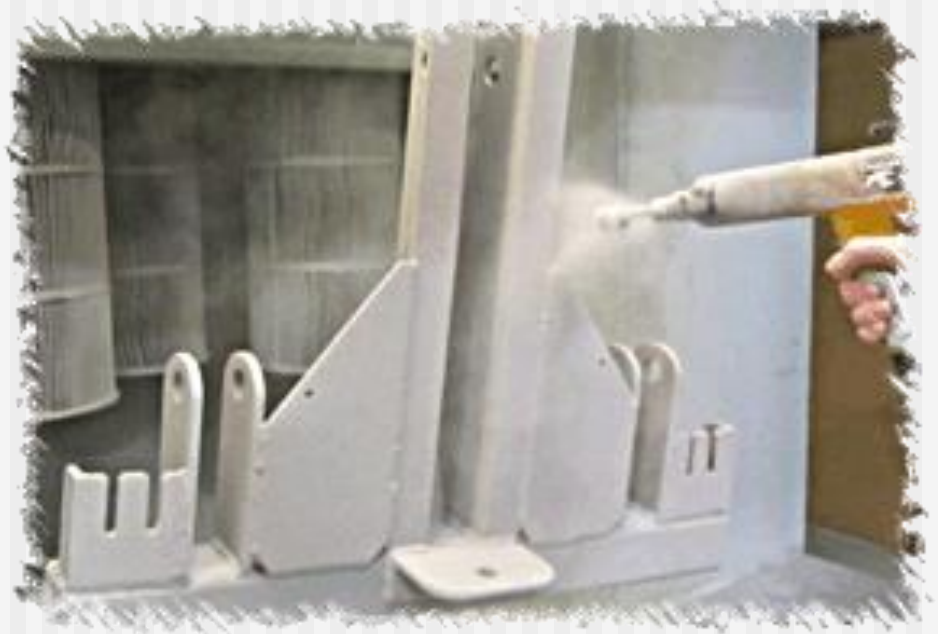
Kuva 1. Vetolaite suihkupuhdistettuna. Pinnalla ei ole enää ruostetta, valssihilsettä eikä muita epäpuhtauksia. Pintaan ei saa koskea ennen maalausta paljain käsin eikä siihen saa osua kangasta.



POHJAMAALAUUS

Pohjamaaleina voidaan käyttää ohiruiskutuksesta talteen otettua sekajauhetta. Maalilla ei ole rahallista arvoa, koska sitä on olemassa liikaa. Maalauskerrojen lisäys lisää kuitenkin uunituskustannuksia. Pohjamaalaus tehdään sekajauheella kahteen kertaan.

Kuva 2. Pohjamaalausta. Maalia ruiskutetaan pintaan mahdollisimman paksu kerros niin, että sitä ei kuitenkaan kerry liikaa tasopinnoille. Jos maalia kertyy liikaa, voidaan se poistaa paineilmapuhalluksella jonka jälkeen paljas kohta paikkamaalataan.



PINTAMAALAUUS

- Pintamaalaus tehdään kertaalleen Binks-ruiskulla paksuna maalikerroksena. Jos maalia tulee pintaan liikaa, niin se alkaa muodostaa kraaterikuvioita jotka kuitenkin korjaantuvat uunituksessa. Maalaus tulee kuitenkin lopettaa kun kraaterikuvioita alkaa muodostua pintaan.

Kuva 3. Vetolaite pintamaalattuna ennen uunitusta. Maalia on pinnassa runsaasti, mutta ei missään kasapäin. Koska ruiskun varausmenetelmä on kitka, on maalikerros jakaantunut tasaisesti myös sisäkulmiin.



VALMIS MAALIPINTA

Koska vetolaite on valmistettu paksusta teräksestä (10 mm), on sen uunitusaika ollut jokaisen maalauskerän jälkeen varmuuden vuoksi 1 h 15 min.

Jäähtymisen jälkeen maalin tartunta tarkastettiin lyömällä pintaa lujaa pyöreällä ripustuskoukulla. Maali ei lohkeillut, joten tartunta ja kalvonmuodostus on onnistunut. Jauhemaalintartunta karkeaan suihkupuhdistettuun pintaan on niin hyvä että se ei irtoa lyömällä pinnasta jos uunitusaika on ollut riittävän pitkä.

Kuva 4. Valmis tuote.

