

Todos nuestros gabinetes están protegidos de la corrosión mediante la aplicación de pintura epoxi en polvo. Este tipo de pintura es ecológica y horneable, de aplicación por electrodeposición; tiene mayor resistencia a la corrosión, abrasión, impacto y a la deformación lenta, en comparación con las pinturas líquidas horneables. Los pasos principales del proceso de pintado son los siguientes:

### 1 Desengrase

Por inmersión en caliente, con agitación de aire.

### 2 Primer Enjuague

Por inmersión en agua con recirculación constante.

### Segundo Enjuague

Por inmersión en agua caliente y rociado final.

### 3 Fosfatizado

Depósito de capa de fosfato de zinc por inmersión.

### 4 Tercer enjuague

Con agua al natural, para eliminar restos de contaminación del fosfatizado.

### 5 Pasivado

Neutralizado con mezcla de agua desmineralizada.

### 6 Secado

En horno a 120° C, para eliminación de restos de humedad.

### 7 Pintado

Pintura poliéster en polvo RAL 7032 texturado, en cabina presurizada con equipo electrostático de pintado.

### 8 Horneado

A gas a temperatura con recirculación de aire para el curado de la pintura.

### Control final

■ **Micronaje:** según el pedido del Cliente, por defecto el valor será de 60-80 µm.

■ **Adherencia:** grado "5 B" según norma ASTM D 3359-02.

■ **Niebla salina:** mínimo 120 hs: se verifica en laboratorio la resistencia a ambiente salino.

■ **Ensayo de tensión resistida** bajo norma IRAM 2280

■ **Resistencia al envejecimiento acelerado** según ASTM G 155.

■ **Resistencia al impacto** según IRAM 1109 (100 libras/pulg.)

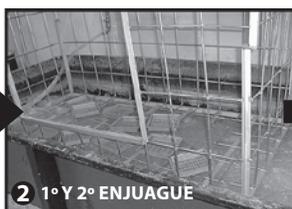
■ **Dureza:** ASTM D 3363-74 de 2 a 5 hs

■ **Flexibilidad (mandril cónico):** PASA

*NOTA: no se realiza decapado por utilizarse chapa BWG doble decapado sin oxidación de primera calidad, según IRAM 500.*



1 DESENGRASE



2 1º Y 2º ENJUAGUE



3 FOSFATADO



4 3º ENJUAGUE



5 PASIVADO



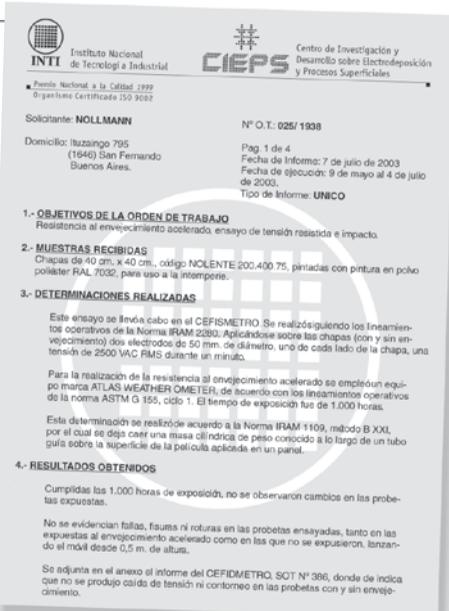
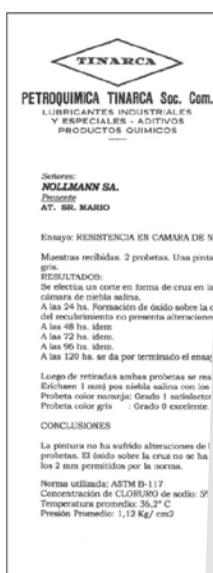
6 SECADO



7 PINTADO



8 HORNEADO



Certificaciones de los procesos de fosfatado y pintura (resistencia en cámara de niebla)

Tren de fosfato de zinc por inmersión en caliente