






























Objetivo

La norma define los procesos laborales individuales y su secuencia por el barnizado a baño y a polvos de piezas de acero y aluminio.

Campo de empleo

Esta norma vale por el barnizado a baño y a barnizado a polvos.

Esquema del procedimiento

	Pintura A	Pintura B	Pintura C (ejecución x trópicos)	Pintura D (ejecución x externos)
1 Desgrasar y fosfatación				
2 Control, si necesaria muela				
3 Secadura				
4 Activación si necesario, sistema barnizado a polvos por pintura de fondo		Aluminio 		
5 Mano de fondo, si posible con cataforesis				
6 Estucado, si necesario, muela, rociar de nuevo, excluido a polvos				
7 Barnizado intermedio				
8 Barnizado final				
9 Deshumidificar				
10 Secadura barniz				
11 Control del barnizado				

Objetivo

La norma define los individuales procesos de trabajo y su secuencia por la mano de fondo de piezas de acero, tal como por el control de la mano de fondo.

Campo de empleo

Esta norma vale por el barnizado A, mano de fondo, por piezas de acero.

Generalidad

El barnizado A. es empleado como protección temporal (almacenamiento intermedio). Sin influencia alguno, da la protección del embalaje durante el transporte.

Pre-trato

El pre-trato es compuesto por los siguientes pasos; desgrase, aclarado, fosfatación (Fe), aclarado, secadura, degasificación y control del fosfatación.

Mano de fondo

El barniz de fondo tiene que tener una buena propiedad de adherencia respecto al material, tal como hacia el emplaste y el barniz de cobertura. Por el barnizado A puede ser usáis barnices a secadura en horno, p.e. cataforesis, o al aire libre, barnices a uno o a dos miembro. Estos barnices contienen pigmentos por la protección a la corrosión.

Deshumidificar

Sólo por barnices a secadura en horno:

Las piezas apenas barnicen tienen que ser secados a temperatura entorno antes de la cocción en horno para evitar la creación de burbujas.

Estucado

Pueden ser usados emplastes a secadura en horno o al aire tal como a emplastes a uno o dos miembro. El emplaste debe sea bien adherir sobre la pieza que garantizar una buena adherencia por el siguiente barnizado. Molar con apropiado papel abrasivo fin.

Mano de fondo

Después de la afiladura, las piezas son rociadas con un barniz de fondo.

Control del fondo

El fondo tiene que cumplir a las siguientes exigencias. Los controles enumerados en bajo tienen que ser ejecutados sobre cada posición del pedino (si el cliente lo desea).

Espesor

Capa uniforme. Espesor: 20.. 30 µm (cataforesis 15 ..22 µm).

Adherencia

Cuadrícula máximo Gt1 según ISO 2409 (distancia de las hojas 1 mm, ya DIN 53151).

Resistencia a la corrosión

Máximo R_i2, prueba en cámara húmeda (durada: 14 días), sin formación de burbujas sobre el barnizado.

Barnizado B de piezas de acero

Objetivo

La norma define los individuales procesos de trabajo y su secuencia por el barnizado B de piezas en acero tal como el control del barnizado mismo.

Generalidad

El barnizado B es el barnizado tradicional. Por el barnizado B puede ser usáis barnices a secadura en horno o al aire tal como a barnices a uno o a dos miembro sobre base de resina sintética. La calidad del barniz es que emplear con base en el deseo del cliente.

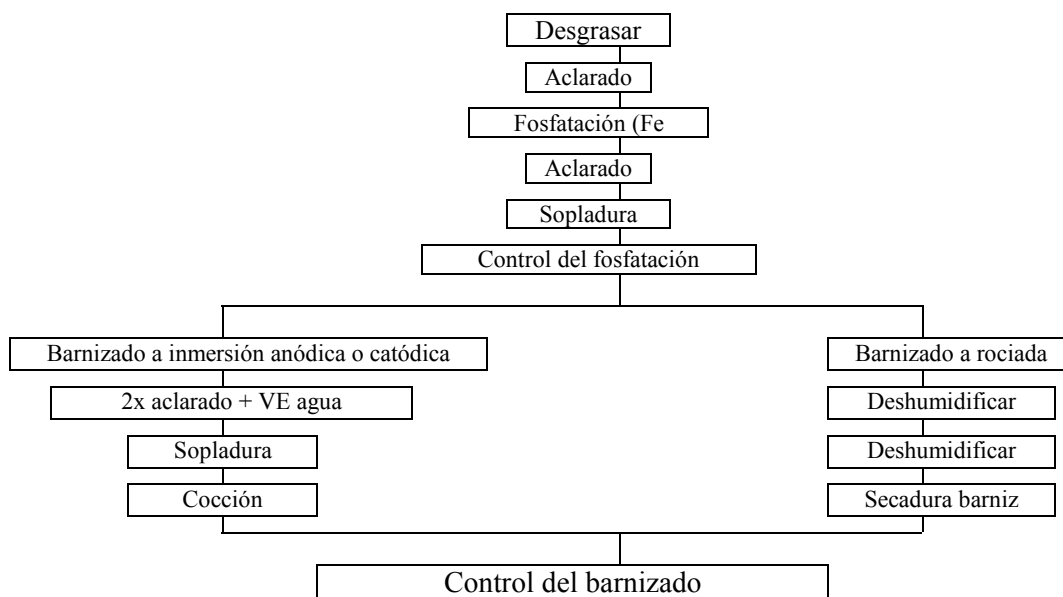
Calidad (Barnizado B)

Al interior de edificios o bien al abierto desván. No expuesto directamente a las intemperies. Temperatura normal y humedad no en

- zonas cercanas a la costa
- atmósfera químicamente agresiva
- zonas húmedas.

Curso del procedimiento

Sólo piezas en metal liso, sin orín, pueden ser tratados directamente según la siguiente secuencia. Piezas con marcada corrosión tienen que ser desgrasados y decapados antes del fosfatación.



Control del barnizado

El barnizado tiene que respetar las siguientes exigencias:

- **Color:** según campeón o datos específicos del cliente (RAL) NCS, etcétera,
- **Brillo:** p.e. brillo sedero 40 ...50% según DIN 67 530 (rincón de irradiación 60°)
- **Espesor:** capa uniforme, espesor: 20 ...30 µm
- **Adherencia:** Cuadrícula máximo Gt1 según ISO 2409 (Distancia de las hojas 1 mm; ya DIN 53 151)
- **Resistencia a la corrosión:** máximo R₂, prueba en cámara húmeda (durada 28 días) sin creación de burbujas sobre el barnizado.

Objetivo

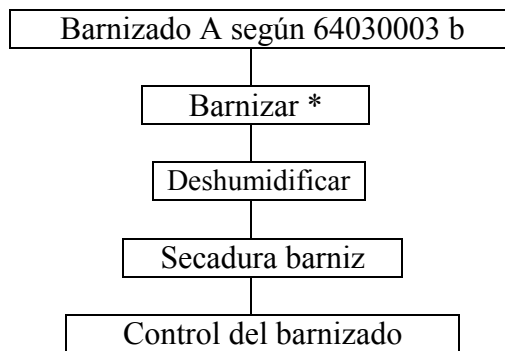
La norma define los individuales procesos de trabajo y su secuencia por el barnizado B de piezas en acero tal como el control del barnizado mismo.

Generalidad

El barnizado C es utilizado por piezas de acero exposiciones a elevados apremios a la corrosión, p.e. en *zonas tropicales bajo techo protector*. La calidad del barniz es que corresponder a la solicitud del cliente.

Curso del procedimiento

Sólo piezas lisas de acero (sin orín) pueden ser tratados directamente según la siguiente secuencia. Piezas con marcada corrosión son que desgrasar y decapar antes del fosfatación.



* Barnizado a rociada

Antes del barniz de cobertura, piezas sucias son limpiadas con soluciones o amolados ligeramente. El barnizado a rociada es efectuado, según 64030003 b.

Control del barnizado

El barnizado tiene que respetar las siguientes exigencias:

- **Color:** según campeón o datos específicos del cliente (RAL) NCS, etcétera,
- **Brillo:** p.e. brillo sedero 40 ...50% según DIN 67 530 (rincón de irradiación 60°)
- **Espesor:** capa uniforme, espesor: 30...60 µm
- **Adherencia:** Cuadrícula máximo Gt1 según ISO 2409 (Distancia de las hojas 1 mm; ya DIN 53 151)
- **Resistencia a la corrosión:** máximo R_i2, prueba en cámara húmeda (durada 58 días) sin creación de burbujas sobre el barnizado.

Barnizado D de piezas de acero

Objetivo

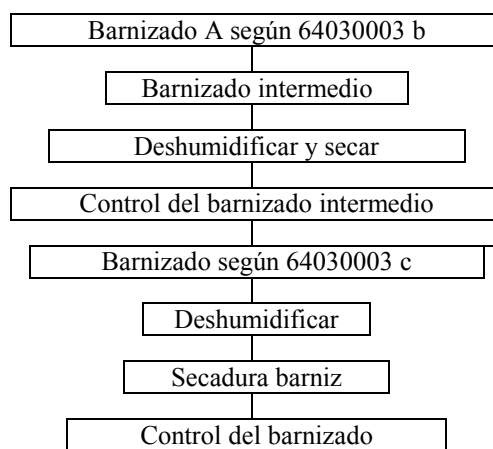
La norma define los individuales procesos de trabajo y su secuencia por el barnizado D de piezas en acero tal como el control del barnizado mismo.

Generalidad

El barnizado D es empleado por piezas de acero, que son expuestos a apremios *muy altos* a la corrosión, p.e. entornos industriales, intemperies directas, entornos agresivos químicamente, en los aprietas costa. p.e. *Armarios eléctricos, estaciones de calibración ejecución externa y tropical.*

Curso del procedimiento

Sólo piezas lisas de acero, sin orín, pueden ser tratados directamente según la siguiente secuencia. Piezas con marcada corrosión son que desgrasar y decapar antes del fosfatación.



Barnizado intermedio

Después de la mano de fondo es aplicado una capa intermedia de 20...30µm. Piezas con la mano de fondo sucia, son limpiadas preventivamente con soluciones o con ligera afiladura. Por el barnizado intermedio es usada el mismo barniz del siguiente barnizado a rociada o bien a un barniz intermedio especial adecuado sea al barniz de fondo que al siguiente barniz de cobertura.

Control del barnizado intermedio

El barnizado intermedio tiene que respetar las siguientes exigencias. Las pruebas siguientes son que efectuar sobre cada posición del pedido.

Espesor de la capa: capa uniforme, espesor totales 40 ...60 µm

Barnizado a rociada

Antes del barnizado a rociada, con determinados barnices, es necesaria una afiladura preventiva de la pieza para alcanzar una suficiente adhesión del barniz de cobertura.

Control del barnizado

El barnizado tiene que respetar las siguientes exigencias:

- **Color:** según campeón o datos específicos del cliente (RAL) NCS, etcétera,
- **Brillo:** p.e. brillo sedero 40 ...50% según DIN 67 530 (rincón de irradiación 60°)
- **Espesor:** capa uniforme, espesor: 60...90 µm
- **Adherencia:** Cuadrícula máximo Gt1 según ISO 2409 (Distancia de las hojas 1 mm; ya DIN 53 151)
- **Resistencia a la corrosión:** máximo R_i2, prueba en cámara húmeda (durada 168 días) sin creación de burbujas sobre el barnizado.