

## Instalacja lakiernicza KTL w zakładzie Amazone

**Autor:** Łukasz Wasak

**Data:** 22 lipca 2017

**„KTL” to skrót od katodowego lakierowania zanurzeniowego. Taka technologia malowania zapewnia skuteczną ochronę antykorozyjną, która odpowiada standardom panującym w przemyśle motoryzacyjnym. Instalacja lakiernicza KTL powstała w zakładzie firmy Amazone w Hude-Altmoorhausen. Ma powierzchnię ponad 8 tys. m<sup>2</sup> i jest w stanie w ciągu roku nałożyć powłokę lakierniczą na 750 tys. m<sup>2</sup> powierzchni metalu.**

Zielony lakier, charakterystyczny dla marki Amazone, nakładany jest metodą zanurzeniową

Instalacja lakiernicza KTL jest sterowana cyfrowo. Części przeznaczone do malowania są transportowane automatycznie do kolejnych stacji przy użyciu 140 wózków. Proces przygotowania elementów do lakierowania obejmuje odtłuszczenie, wytrawianie oraz nakładanie związku cynku z fosforem, który zapewnia dobrą przyczepność lakieru do metalu. Następnie części są zanurzane w basenach – tam lakier nakładany jest na powierzchnię z wykorzystaniem zjawiska elektrolizy. Nadmiar lakieru KTL jest spłukiwany w dwóch kolejnych basenach. Wypalanie powłoki KTL ma miejsce w piecach rozgrzanych do temperatury równej 195°C.

### Instalacja lakiernicza KTL: kolejny etap malowania

Zielony lakier, charakterystyczny dla marki Amazone, nakładany jest metodą zanurzeniową po ochłodzeniu elementów do temperatury poniżej 40°C. Wypalanie odbywa się w 150°C.. Pozostałe części, które nie są lakierowane zanurzeniową, są malowane metodą proszkową na różne kolory.

### Czy artykuł był przydatny?

Kliknij na gwiazdkę, by zagłosować

- 
-

- 
- 
- 

Submit Rating

Ocena / 5. Liczba głosów