

תאריך: 18.12.2024

	<p>לכבוד: גל חלאי - מנהל פרויקטים עירוניים עיריית נהריה דוא"ל: galh@nahariya.muni.il טל' נייד: 052-468-9337</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

הנדון: עיריית נהריה, פסל מפרשית - צביעת הגנה של קונסטרוקצייה מגולוונת של הפסל במערכת צביעה אלקטרוסטטית.

זרישות לקוח כלליות

זרישת לקוח	תיאור
CX חיצונית, על שפת הים	תגדרת חסביבה לפי תקן ISO 12944-2018
פלדה מגולוונת בגליון חם	תשתית
עד 60	טמפרטורת סביבה מקסימלית (צלזיוס)
אין	מגע עם כימיקלים
לחות סביבתית גבוהה, רטיבות מתמדת על פני השטח	מגע עם מים
אין	שחיקה
גוון לפי RAL, מראה תעשייתי אופייני	נראות סופית
ייצבע במצבע מקצועית איכותית המתמחה בתחום צביעה אלקטרוסטטית	ביצוע

אם יחיו שינויים או תוספות חלקות יעדכן את טמבור בדבר השינויים לעדכון המפרט

חכנת שטח למשטחים מגולוונים בגליון חס

- א. גמר עבודות מתכת (ISO 8501-3) : Grade 3 לפחות, כולל ביצוע ריתוכים מלאים וחלקים, חסרת כל נתזי הריתוך, עיגול כל הקצוות והפינות.
- ב. ניקוי ראשוני : חסרת מלחים ושומנים (SSPC-SP1) : שטיפה וחסרת תחמוצות לבנות של גיליון, חסרת שומנים במדלל 1-32 או בחומר ניקוי "אקוקלין 2230" תוצרת טמבור - GES.
- ג. חכנת שטח כימית ייעודית המאפשרת אדהזיה טובה של מערכת הצבע אל התשתית המגולוונת בגיליון חס בחתזות גרגרים לעומק של 30 מיקרון.
- ד. במקומות עם פלדח לא מגולוונת – חתזות גרגרים לדרגה SA 2.5 לפי תקן ISO 8501-1 וחסרת אבק וליכלוך אחר.
- ה. במקומות בהם בוצע ריתוך תוך פגיעה בשכבת הגיליון יש ליישם שכבה אחת של יסודי עשיר אבץ גלוצינק בעובי 40-50 מיקרון ולהמתין לייבוש מלא לפני
- ו. יש לתקפיד ביותר לבצע את החכנה באזורי הריתוך לא מגולוונים תוך חסרה יסודית של שלקות ריתוך וחלודה.
- ז. לפני הצביעה יד לוודא ששטח המיועד לצביעה יבש ונקי לחלוטין.

צביעה באבקה אלקטרוסטטית

שלב מקדים: חימום מקדים של האלמנטים להצאת אוויר משכבת הגיליון.

שכבות	שם הצבע	תאור מוצר	ברק	עובי יבש מנימלי	קלייה, טמפרטורת מתכת(צלזיוס)	זמן קלייה בתנור
שכבת יסוד	אפוקסי פנולי 181-XXX	צבע המבוסס על שרף אפוקסי פנולי בעלת עמידות מעולה בסביבה קרורזיווית ימית	מבריק/משי	80-90	190	15
					או 200	10
<p>הכנת שטח בין השכבות: אפשרות א': התזת גרגירים לעומק חספוס של 10 מיקרון, הסרת אבק אפשרות ב': קלייה חלקית של אפוקסי פנולי למשך מחצית הזמן הנדרש בשכבת היסוד וקרור</p> <p>לטמפרטורה נמוכה מ 400</p>						
שכבת ביניים	אפוקסי פנולי 181-XXX	צבע המבוסס על שרף אפוקסי פנולי בעלת עמידות מעולה בסביבה קרורזיווית ימית	מבריק/משי	80-90	190	15
					או 200	10
<p>הכנת שטח בין השכבות: אפשרות א': התזת גרגירים לעומק חספוס של 10 מיקרון, הסרת אבק אפשרות ב': קלייה חלקית של אפוקסי פנולי למשך מחצית הזמן הנדרש בשכבת היסוד וקרור לטמפרטורה נמוכה מ 40°</p>						
שכבה עליונה	פוליאסטר טהור סופר-דורבל 175-XXX	צבע עליון בעל עמידות מעולה לעמידות חיצונית בהשיפה לקרני UV מתאים לתקן QUALICOAT.	מבריק משי	80-90	190	15
					או 200	10
סה"כ עובי כולל				240-270		

דגשים

- ❖ יש לעיין באריזות המוצרים ובדפים הטכניים של כל מוצר ומוצר ולפעול על פי האמור בהם.
- ❖ יש לפעול כאמור בהוראות התקן הישראלי המתייחסות לאמור לעיל.
- ❖ יש לנקוט באמצעי הבטיחות המפורטים על אריזות המוצרים ובדפים הטכניים.
- ❖ אין לעשות שימוש בחומרים שלא הומלצו או אושרו על ידינו במפורש ובכתב או שאינם מתוצרתנו.
- ❖ למען הסר ספק, חברת טמבור אינה מספקת שירותי פיקוח אלא הדרכה בלבד, והינה אחראית על טיב החומרים בתנאי שיושמו לפי המפרט, ההוראות המפורטות על אריזת המוצרים והדפים הטכניים כאמור לעיל, ואינה אחראית לאיכות ביצוע העבודה.
- ❖ באתר בו קיים פיקוח, מתבקש המפקח לנהל יומן עבודה הכולל את הכנת השטח של התשתית ובין השכבות, החומרים, יחסי הערבוב של החומרים, אופן ההכנה והיישום, זמני ייבוש וכל פרט רלבנטי אחר.

בברכה,
נפתלי ברדנשטיין
יועץ טכני
054-6737626
NACE Certified N. 70934