

ŽÁROVÉ STŘÍKÁNÍ

KOMPLETNÍ SORTIMENT PRO ŽÁROVÉ STŘÍKÁNÍ



METALIZAČNÍ PISTOLE



	LightJet	AD 3M	PD 1
Plyny	» Acetylen/Kyslík * » Propan-Butan/Kyslík *	» Acetylen/Kyslík	» Propan-Butan/Kyslík
Použití	» Antikoroziční ochrana » Dekorativní účely » Renovace dílů » Funkční účely	» Antikoroziční ochrana » Dekorativní účely » Funkční účely	» Antikoroziční ochrana
Výkon	Acetylen/Kyslík » Hliník – 3 kg/h » Zinek – 6 kg/h » Zinacor – 6,2 kg/h » Ocel – 2,4 kg/h » Molybden – 2,6 kg/h Propan-Butan/Kyslík » Hliník – 2,2 kg/h » Zinek – 8,2 kg/h » Zinacor – 7,1 kg/h	» Hliník – 3,4 kg/h » Zinek – 12,9 kg/h » Zinacor – 10,7 kg/h » Mosaz – 3,56 kg/h » Měď – 4,09 kg/h » Molybden – 2,12 kg/h	» Hliník – 3,2 kg/h » Zinek – 11,5 kg/h » Zinacor – 9,5 kg/h
Hmotnost	» 1,56 kg	» 1,38 kg	» 1,37 kg

* pistole může být upravena pro jeden z těchto plynů

O technologii



Žárový nástřik je aplikace roztaveného kovu na příslušný předmět. Existuje několik způsobů tavení kovu, firma Dürr Systems Czech Republic poskytuje technologii, která zajišťuje tavení kovů plamenem, který tvoří směs tavných plynů. Aplikovaný materiál je do metalizační pistole přiváděn ve formě drátu, kde je roztaven a následně vrhán na příslušný předmět, kde po vychladnutí tvoří příslušnou vrstvu.

Použití

- » **Antikoroziční ochrana** – velice účinná metoda protikoroziční ochrany, především na velké konstrukční celky (např. sloupy vysokého napětí, mosty), které nemohou být jinak chráněny (např. zinkovou lázní). Obvykle je metalizovaný povrch dále doplněn o ochranný nátěr.
- » **Dekorativní účely** – vrstva kovu má především estetickou funkci, obvykle imitace jiného materiálu než z kterého je předmět vyroben. Například bronzová socha může mít měděný vzhled.
- » **Renovace součástí** – praktické využití je při renovaci nebo opravě strojních součástí. Například lze obnovit opotřeбенé hřídele, kdy na opotřeбенou část je žárovým nástřikem nanášena vrstva kovu (např. ocel), která se následně zbrousí na požadovanou velikost.
- » **Funkční účely** – speciální aplikace, jako je například tepelná ochrana. Speciálním případem může být aplikace platiny na snímače teploty pro tavné lázně na sklo.

MATERIÁLY A DRÁTY

Průměr drátu

	zinek	zinacor	hliník	měď	molybden	mosaz
ø 2,0	•	•	•	×	×	×
ø 2,5	•	•	•	×	×	×
ø 3,0	•	•	•	•	•	•

materiály drátů a jejich použití



Mosaz

Dekorační účely



Hliník

Antikorozní ochrana



Zinacor

Antikorozní ochrana



Měď

Dekorační účely



Zinek

Antikorozní ochrana



Molybden

Funkční a renovace



Podavač drátu

Usnadňuje podávání drátu do metalizační pistole.

- » Zabraňuje zamotání drátu
- » Plynulé podávání
- » Lepší ergonomie
- » Možnost nastavení průměru

OCHRANNÉ POMŮCKY

Ochrana dýchacích cest

- » filtrační jednotka
- » klimatizace
- » kukla nebo hlema
- » hadice

Ochrana dýchacích cest – bateriově poháněný zdroj

- » ventilační jednotka s filtrací
- » bezpečnostní helma

Ostatní

- » bezpečnostní kožený oblek
- » kožené rukavice
- » pracovní obuv



OSTATNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Tlakový vzduch

Kompresory

pístové nebo šroubové



Regulátory a filtry



Bezpečnostní prvky pro tavné plyny

Bezpečnostní ventily

Bezpečnostní ventil zabraňuje zpětnému šlehu.



Ostatní

- » redukční ventily
- » hadice
- » spojovací prvky



Měřidla

Tloušťkoměry

Důležitou částí žárového nástřiku je kontrola kvality. Nabízíme kompletní řadu tloušťkoměrů pro různé povrchy.



ŠKOLENÍ A CERTIFIKÁTY

Používání metalizační pistole by mělo být prováděno pouze osobami s platným certifikátem pro žárový nástřik dle normy ČSN ISO 14918. Firma Dürr Systems Czech Republic a.s. provádí školení dle této normy.

ostatní normy

ČSN EN ISO 14918

Žárové stříkání – Zkoušení způsobilosti pracovníků provádějících žárové stříkání

ČSN EN ISO 14922-1-2-3-4

Žárové stříkání – Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí

ČSN EN ISO 14923

Žárové stříkání – Charakterizace a zkoušení žárově stříkaných povlaků

ČSN EN ISO 17834

Žárové stříkání – Povlaky na ochranu proti korozi a oxidaci za zvýšených teplot

ČSN EN ISO 2063

Žárové stříkání – Kovové a jiné anorganické povlaky – Zinek, hliník a jejich slitiny

ČSN 050601

Bezpečnostní ustanovení pro sváření kovů

ČSN EN ISO 14921

Žárové stříkání – Postup nanášení žárově stříkaných povlaků na strojírenské součásti

ČSN EN ISO 14919

Žárové stříkání – Dráty, tyčinky a kordy pro stříkání plamenem a stříkání elektrickým obloukem

ČSN EN 13507

Žárové stříkání – Příprava povrchů kovových dílů a součástí před žárovým nástřikem

ČSN 050610

Bezpečnostní ustanovení pro plamenné sváření kovů a řezání kovů

DÜRR		DÜRR SYSTEMS CZECH REPUBLIC A.S.	
OSVĚDČENÍ			
ZKUSEBNÍ NORMA :	ČSN EN ISO 14918		
Označení ze strany :	14918/B1		
Jan Novák jedinec a příjmení			
15.5.1970	111 222 333		
datum narození	Data občanského průkazu		
Příjmení Povol :	prospěl		
Číslo D. Průkazu :	1 - 09 - 111		
Datum vy. Dání :	15.3.2005		
Míst. O. vy. Dání :	Ledeč nad Sázavou		
Platn. Osv. DD :	15.3.2008		
Středisko Dělnická Pátek		Jedinec a příjmení osvědčení	

KOMBINOVANÉ POVLAKY

Nejčastěji se využívají pro zvýšení antikorozi ochrany mostních konstrukcí, elektrifikačních sloupů a jiných konstrukčních celků.

Technologie

Kombinované nástřiky se vytvářejí postupným nanášením žárově nástřikové vrstvy a pak vrchní organické vrstvy nátěrové hmoty. První nástřik se provádí řídkou nátěrovou hmotou, aby došlo k proniknutí do pórovitého žárového nástřiku, poté následuje nástřik s vyšší viskozitou pro uzavření celé vrstvy.

ŽÁROVĚ NANESENÝ POVLAK

Tloušťka: min. 120 µm
Materiál: Al, Zn, Zn-Al



VRSTVA NÁTĚROVÉ HMTY

Tloušťka: cca 80 µm



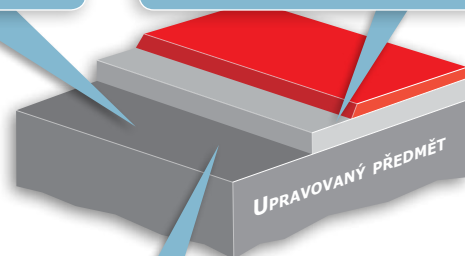
Technika pro nanášení kapalných nátěrových hmot

Vzduchové stříkání

- » stříkací pistole řady EST
- » tlakové zásobníky

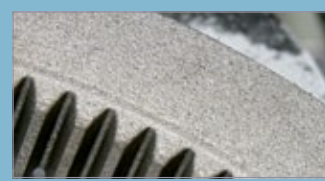
Vysokotlaké stříkání

- » pneumatická čerpadla Vyza Vario
- » elektrická čerpadla Delta 12000



OTRYSKANÝ PVRCH

Čistota povrchu: SA 3
Drsnost: RA 6-12



Dürr Systems Czech Republic a.s.
Podolí 1237
584 01 Ledeč nad Sázavou
Česká republika

Tel.: +420 569 726 094
Fax: +420 569 726 096
E-mail: sales.cz@durr.com



STEEL COLOR TECHNOLOGY
SLOVENSKO



STEEL COLOR TECHNOLOGY s.r.o.
Trieda A. Hlinku 21, 949 01 Nitra, SK
est@estplus.sk www.est.sk
0905 933247 Jozef Sýkora, konateľ
technológie na pieskovanie a lakovanie