



LACADOS DURAN

PROCESO DE LACADO EN POLVO

1. LIMPIEZA

La limpieza del material se realiza mediante una lavadora a presión, usando una mezcla de agua con un desengrasante específico.

2. FOSFATADO

En esta fase se aplica una fina capa de fosfato sobre el material, ésta actúa como base o imprimación dándonos mejor adherencia de la pintura.

3. APLICACIÓN DEL POLVO

Se realiza con una pulverización electrostática en una cabina en la que se genera un campo electromagnético entre la pistola por la que se pulveriza la pintura en polvo y el material a recubrir. El polvo, arremolinado por aire comprimido y cargado eléctricamente, es atraído a la superficie del material a recubrir por la diferencia de tensión entre el polvo y el material. Esto asegura que también los pliegues de los perfiles y la parte posterior queden recubiertos. La carga eléctrica hace que el polvo se adhiera bien a la superficie, consiguiendo una capa uniforme.

4. CURADO AL HORNO

El polvo es fundido y reticulado a una temperatura de entre 180 y 200 ° C como máximo. Después del enfriamiento se dispone de un recubrimiento uniforme, duradero y con una gran adherencia. Aplicable a cualquier tipo de metal, como hierro, acero, aluminio, etc.

En resumen, mejor acabado, más dureza, mayor resistencia al roce, mayor espesor y una durabilidad inmejorable.