

Fase di fosfatazione

elimina eventuali oli e grassi di lavorazione.

In questa fase l'operazione è automatica un tunnel con rampe ad ugelli per la fuoriuscita del liquido fosfatante permettono di ottenere un'ottima pulizia e un deposito di sali inorganici insolubili chimicamente legati agli atomi di ferro presenti nell'acciaio.

Fase di risciacquo

con acqua di rete a temperatura ambiente atto ad eliminare i contaminanti presenti nella fase di fosfatazione.

Asciugatura

All'uscita delle Vasche di fosfatazione e risciacquo, i supporti da verniciare passano automaticamente nel forno di asciugatura alla temperatura tra i 120° e 140°

Verniciatura

I particolari dopo l'asciugatura vengono trattati con polvere termoindurente. l'applicazione deposita dai 50 ai 100 micron di polvere sul metallo.

Fase di Polimerizzazione

Dopo l'applicazione della vernice i particolari entrano nel forno di polimerizzazione tra i 160° e 200°.

La polvere fondendo diventa un film liscio ed omogeneo