

Overflatebehandling med metallsprøyting

Metallsprøyting med sink- og aluminiumstråd gir et korrosjonsvern med stor slagfasthet og svært lang levetid. Produkter behandlet etter denne metoden får høyere verdi, krever mindre vedlikehold og gir større lønnsomhet.

Fordeler:

Metallsprøyting med sink og aluminium på stål har, i tillegg til fordelene ved elektrolytisk varmebehandling, følgende fortrinn:

- 1 Bedre feste for maling pga den strukturerte overflaten.
- 2 Metoden åpner for bruk av tykkere belegg (tykkelse fra 30 - 300 my).
- 3 Enklere når deler av godset skal maskeres. Belegget påføres kaldt, og enkle maskeringsbånd eller plastpropper settes på.
- 4 Ved metallsprøyting smelter gassflammen tråden som sprøytes over på ståloverflaten i forstøvet form ved hjelp av trykkluft. Man får ingen oppvarming av godset, og dermed heller ingen formendring, bruk av løsemidler eller tørketid.
- 5 Sprøyting av sink og aluminium vil gi en anodisk overflate som fungerer som offermetall. Overflaten tåler røff behandling, og skader og riper kan repareres uten at underkorrosjon oppstår.



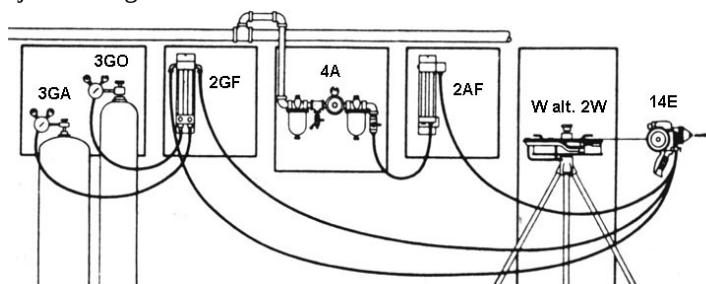
SULZER METCO 14E metalliseringspistol

Metcos luftdrevne flammesprøytepipistol gir en driftsikker og økonomisk metallsprøyting. Pistolen er utstyrt med en kraftig og driftsikker luftmotor med stor trekkstyrke og matningskapasitet. En patentert hastighetsregulator muliggjør stabil og trinnløs innstilling av trådmatehastigheten. Materuller og trådførere i kromstål. Pistolen leveres komplett med verktøy, olje, fett, reservedeler, samt en instruksjonsbok som omfatter funksjon, tilsyn, reservedeler og sprøytetabeller. I tillegg følger Metcos "Flame Spray Handbook".

Sprøytingen foregår ved at metalltråden mates inn i pistolen ved hjelp av en luftdrevet trinnløs luftmotor. I pistolens framstykke smeltes tråden i en brenngass-/oksygenflamme. En strøm av trykkluft omgir flammen og sprøyter den smeltede trådspissen mot overflaten, slik at det danner seg et finkornet metallsjikt.

Metco 14E leveres standard for sprøyting av korrosjonsbeskyttende metaller og legeringer med lavt smeltepunkt, som f eks sink, aluminium, tinn, bly etc. Tråddimensjon 1/8" og 3/16". Overgangen fra en tråddimensjon til en annen gjøres med enkle håndgrep. Ulike munnstykker leveres for belegging av større flater, alternativt for sprøyting av små flater.

Ved å bytte ut giret med et gir med lavere utveksling, kan 14E også sprøyte tungtsmeltelige metaller som aluminium, bronse, kromstål, molybden, rustfritt stål, kolstål, monell, kobber mm. Typisk bruksområde er f eks belegging av diverse maskinelementer mm. Tråddimensjon 1/8" og 3/16".



Forenklet utstyr:

Ved sprintsprøyting er det ikke nødvendig med trådbord da pistolens trekkstyrke er stor nok til å trekke tråden direkte fra fat. 2AF flow meter for luft og 2W trådbord vil dermed utgå.

Beskrivelse	Enh	Ant i enh
3GA to trinns regulator for acetylen	stk	1
3GO to trinns regulator for oksygen	stk	1
2GF flowmeter for oksygen/acetylen	stk	1
4A luftfilter/regulator med manometer	stk	1
2AF flow meter for luft	stk	1
9H-Br slangesett fra regulator til flowmeter	lgde	5
2H slangesett fra flowmeter til pistol	lgde	10
2W trådbord med trådreter	stk	1
14E metalliseringspistol, komplett	stk	1