



Společnost Josef Strnad, spol. s r.o. provádí lakování kovových předmětů práškovými barvami (známé též pod názvem komaxit) v nové moderní taktovací lince pro nanášení práškových barev. Nabízíme lakování železných, hliníkových a pozinkovaných dílů dle kompletního vzorníku barev RAL.

Použitá technologie

Automatizovaná linka, založená na systému podvěsných dopravníků, se skládá z těchto technologických celků:

- 1) odmašťovací kabina
- 2) sušárna po odmaštění
- 3) stříkácká kabina pro nanášení práškových barev
- 4) vytvrzovací plynová pec

Společnost Josef Strnad, spol. s r.o. provádí lakování kovových předmětů práškovými barvami (známé též pod názvem komaxit) v nové moderní taktovací lince pro nanášení práškových barev. Nabízíme lakování železných, hliníkových a pozinkovaných dílů dle kompletního vzorníku barev RAL.

Použitá technologie

Automatizovaná linka, založená na systému podvěsných dopravníků, se skládá z těchto technologických celků:

- 1) odmašťovací kabina
- 2) sušárna po odmaštění
- 3) stříkácká kabina pro nanášení práškových barev
- 4) vytvrzovací plynová pec

Odmašťování a vysušení

Zařízení	Rozměry d x š x v (mm)	Technologie
Odmašťovací postřikový taktovací stroj	3000 x 800 x 1600	fosfátování, oplach
Suška	3000 x 800 x 1600	vysoušení

Lakování

Zařízení	Rozměry d x š x v (mm)	Technologie nástřiku
Lakovací box	3000 x 800 x 1600	elektrostatika, elektrokinetika

Vytvrzování

Zařízení	Rozměry d x š x v (mm)
Vytvrzovací pec	3000 x 800 x 1600

Předúprava dílů

První fází celého procesu lakování je důkladné očištění a odmaštění předmětů fosfátováním v automatizované chemické předúpravně. Díly jsou odmaštěny za tepla pomocí fosfátovacího roztoku, následně opláchnuty vodou a na závěr osušeny v osušovací komoře.



Lakování dílů

Lakování se provádí buď elektrostatickou nebo elektrokinetickou metodou. Použití vhodné technologie je závislé na množství, určení nebo tvaru výrobku nebo typu použité barvy. Nástřik je prováděn v moderním stříkacím boxu z obou stran, díky čemuž se zefektivní celkový čas zhotovení i množství použité barvy. Tloušťka nástřiku se pohybuje v rozmezí 70 – 90 mikronů. Jsme schopni nanášet jakoukoliv barvu vzorníku RAL. V případě požadavku na zvýšenou korozní odolnost nabízíme dvouvrstvý nástřik složený ze základní zinkové barvy a vrchní barvy.

Vytvrzování dílů

Nalakované dílce jsou vytvrzovány v plynové vypalovací peci o rozměrech 3m (délka), 0,8m (šířka) a 1,6m (výška) při teplotě 160 - 200°C, přičemž doba a teplota vypalování závisí na druhu výrobku a použité barvě.



Balení

Velká pozornost je věnována expedici a balení výrobků. Běžně užíváme různé druhy plastových fólií, papírových kartonů, krabic, palet nebo individuální balení dle požadavku zákazníka. Pro transport zabaleného zboží zajišťujeme buď vlastní přepravu nebo sjednáváme smluvního dopravce.

Kontakty

Najdete nás v Dlouhoňovicích, ul. Dolečka 177 (na dohled od vlak. nádraží). Kontaktní osoba: Marcel Šponar, mobil: 774 002 023, email: vyroba@josefstrnad.cz