

## ➤ دستور العمل آماده سازی تست پلیت

بسیاری از آزمون ها روی صفحات فلزی رنگ آمیزی شده انجام می گیرند مانند تست چسبندگی، مقاومت در برابر ضربه، تست خمش، تست مقاومت در برابر مواد خورنده و ...

یک تست پلیت مناسب یک صفحه فلزی از جنس آهن (St-37 نورد سرد) به اندازه 60×120mm و به ضخامت 0.6mm می باشد.

روش های آماده سازی سطح :

- ۱- چربی زدایی : قبل از رنگ آمیزی هر نوع آلودگی از قبیل گرد و غبار، چربی، رطوبت و ... باید از روی سطح فلز زدوده شود. ابتدا پشت و روی پانل را به وسیله فرچه مناسب با سایش ملایم با محلول ۱٪ مواد شوینده شستشو داده و سپس برای جلوگیری از باقی ماندن مواد شوینده بر سطح فلز پانل را با آب شستشو داده و سپس آب کشی کرده.
- ۲- زنگ زدایی : پس از عملیات چربی زدایی باید با اجرای روش های مختلف مکانیکی کلیه آلودگی های احتمالی سطح مانند زنگ، باقیمانده پوشش های قدیمی و یا هر نوع آلودگی های دیگر را از بین برد تا امکان چسبندگی کامل رنگ به فلز مهیا شود.

زنگ زدایی را به روش های زیر می توان انجام داد:

- ۱-۲ زنگ زدایی با ابزار ماشینی :
- ۲-۲ زنگ زدایی با ابزار دستی :
- ۲-۳ : سند بلاست : در این روش با پرتاب مواد ساینده مانند ماسه، سنگ ریزه و ساچمه های ریز فلزی به وسیله ابزار و لوازم مناسب که با نیروی هوای فشرده انجام می شود، مواد ساینده به سطح مورد نظر برخورد کرده و کلیه زواید و آلودگی های سطح از بین رفته و تخلخل و زبری مناسبی نیز بر روی سطح ایجاد می شود. درجه آماده سازی در این پوشش مطابق با Sa.3 در استاندارد سوئدی است به نحوی که زبری سطح کاملاً یکنواخت باشد و هیچ گونه آثاری از زنگ و آلودگی احتمالی در سطح دیده نشود.