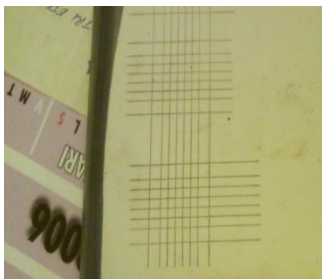


## Vikten av förbehandling och andra parametrar.

Förbehandlingen är till för att skapa en ren yta samt i många fall en ytprofil, vilket dels ger en ytförstoring men skapar också en fysisk och kemisk vidhäftning för flertalet färgtyper. Det absolut viktigaste att få bort från en yta är vattenlösliga salter samt olja, fett och andra föroreningar som kan ge en dålig vätning av ytan och därmed en sämre vidhäftning. Förmågan att skapa ett katodiskt skydd med zink som pigment i grundfärgen försvåras om man inte får elektrisk kontakt mellan stål och zink.

## Vidhäftning

Det går säkert att skriva en hel bok om detta fenomen. Men kort och gott kan man säga att vidhäftningen är viktig för ett rostskyddssystem. En annan faktor att ta hänsyn till vid vidhäftningsbestämning är initial vidhäftning samt vidhäftning efter provning / exponering. Det skall helst inte skilja allt för mycket mellan dessa värden. Flertalet kemiskt härdande produkter har en benägenhet att bygga upp spänningar en tid efter appliceringen. Om dessa inre spänningskrafter blir högre än vidhäftningskraften kan flagning uppstå. Vidhäftningen kan kontrolleras genom att använda en utrustning som mäter kraften som behövs för att dra bort en fastlimmad provkropp från Ytan. Eller utföra ett gittersnitt om skiktjockleken är låg.



Gittersnitt på Ytprofil 60µm avdammad



Provkropp fastlimmad

Dragprovare

## Ytprofil

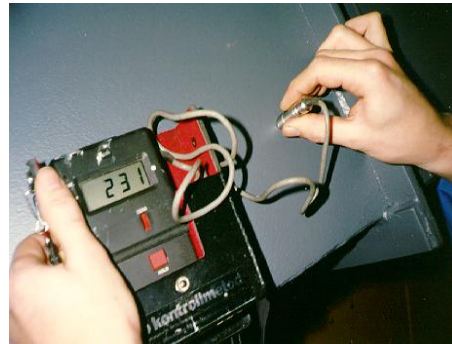
Ytprofilen är en viktig faktor i många fall. I en specifikation skriver man in krav på ytprofil utifrån vad som är optimalt för just den exponering som är aktuell samt vilken färgtyp man skall använda. Man skiljer på ytprofil skapad av skarpkantiga blästermedel (GRIT) och runda blästermedel (SHOT). Det optimala är att använda GRIT för de flesta typer av grundfärger och profildjup på 50-100µm är nödvändigt men varierar lite beroende på produkt.

## Skikttjocklek

Skikttjockleken är en viktig faktor för den isolerande funktionen av det totala färgsystemet. Man skall dock undvika att överdriva skikttjockleken. Det finns standarder för hur man mäter skikttjockleken samt godtagbara toleranser nedåt men sällan uppåt. Det är svårt att generalisera men det finns angivet i några standarder att man kan godta 2- 3 gånger skikttjockleken. Men detta kan vara individuellt för olika system, så detta bör kollas med Färgtillverkaren.

En fara med för tjocka skikt är att man riskerar att få kvar lösningsmedel i skiktet, vilket kan leda till en kortare livslängd än förväntat.

Det är också viktigt att kontroll på de olika skiktens tjocklek i ett färgsystem, exempelvis så kan en för hög skikttjocklek hos högt pigmenterade grundfärger ge problem med den inre sammanhållande kraften i systemet och det kan dela sig vid mekanisk påkänning eller redan vid vidhäftningsprovningen.



Exempel på en defekt som kan uppstå vid kraftigt överdriven skikttjocklek.

På vår globala hemsida kan ni hitta nyttig information kring oss och våra olika produkttyper.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)