



**Malerprocesbeskrivelse:**

- Emnerne ophænges manuelt på conveyorbane.
- Kører derefter gennem en vasketunnel med automatisk spuleanlæg indeholdende alkalisk affedtning (Purefoss) og jernfosfatering som modvirker korrosion af metalemner. Procesvæsken opvarmes med gas til en temperatur på 42-50 grader og opsamles i store kar hvor det recirkulerer. Der skylles herefter med ledningsvand og afsluttes med demi vand skyl.
- Emnerne fortsætter gennem en tørreovn på ca. 100 grader.
- Efter tørring kører emnerne til pulverboxen hvor de påføres et dækkende pulverlag i ønsket RAL-farve og pulverkvalitet med enten elektrostatisk eller friktions sprøjtepistol. Ved højere korrosionskrav kan emnerne lakeres med primer inden slutlakering.
- Pulveret hærdes i gasovnen når emnernes temperatur er 180-200 gr. Og emnerne kan herefter pakkes og er klar til afhentning/forsendelse.