



QM - Pracovní postup
Předpis pro zpracování Kontaktalonu
(Eqv. AA 0937 – Anlage 3, Rev. 0, vom 10.01.2003)

AAB 0937
Příloha 3
Strana 1 (celkem 1)

Vystavil: vj-1
Datum: 30.09.2003

Ověřil: ulm-1
Datum: 30.09.2003

Uvolnil: scu-1
Datum: 30.09.2003

Revize: 0
Datum: 30.09.2003

Předpis pro zpracování Kontaktalonu

Vydání: červenec 2002
Výrobní skupina: Kontaktalon

V závislosti na parametru může být dosaženo různých výsledků kvality povrchu:

Parametr	Varianta	Výsledek
Kontaktalon + Verdünnung V200	Ředěno Neředěno (standard je neředěno)	Zásadně je používán materiál v nenaředěném stavu. Velký podíl (přídavek) ředidla způsobuje nerovnoměrnosti na povrchu, nerovnoměrné krytí.
Tryska pro nástřik	Malá 0,9 mm Velká > 2 mm (standard je 1,5 až 1,8 mm)	Vykazuje hrubý, krupicovitý vzhled povrchu, rozdíly v odrazu světla, nevyvážený, zvlněný vzhled povrchu, velké tloušťky vrstvy, stečeniny na sousedících kolmých plochách
Tlak pro nástřik	Nízký Vysoký (standard je cca. 3 bar)	Vytváří se mlhovitý vzhled z důvodu chudé nástřikové směsi, nevyvážený vzhled povrchu s velkou tloušťkou a nebezpečím nerovnoměrného krytí.
Vzdálenost trysky od povrchu	Malá Velká (standard je cca. 30 cm)	Rozdílné spojení pigmentů, rozdíly v odstínu, rozdílně vysušený nástřikový materiál, který je nanesen na základní materiál, způsobuje ztrátu odrazu světla
Tloušťka nátěru	Malá Velká (standard je 15 až 20 µm)	Části hliníkového pigmentu nejsou obaleny pojivem, zhoršení svařitelnosti, Není dosaženo vyhovující adheze a schnutí.
Rychlost nanášení nátěru	Malá Velká (standard je střední)	Tvoření shluků z důvodu velkého dodání nátěrového materiálu. Odstín dosahuje nerovnoměrné intenzity od světlé až k tmavé, není dosaženo rovnoměrného vzhledu výrobku.