



# הכנת שטח למתכת

## הערה :

פרקי הכנת השטח שלהלן, אינם משויכים לחומר או מוצר מסוימים. הם ניתנים מתוך הכוונה כללית המיועדים לאנשי מקצוע ובעלי ידע וניסיון ביישום המערכות.

באחריות המשתמש לוודא את סוג הכנת השטח הנדרש, את התאמת המוצר לתשתית ולשימושים להם הוא מיועד. מומלץ לפני היישום לעיין בפרקי המבואות הרלוונטיים ולהתייעץ בכל שאלה או אי ודאות עם המחלקה הטכנית.

## כללי :

פני השטח צריכים להיות נקיים, יבשים, יציבים וללא חלקים או אזורים רופפים. יש להסיר באופן מוחלט כל שאריות של שמנים, אבק, לכלוך, חלודה, מלחים וכל חומר זר אחר על מנת להבטיח הדבקות ראויה של הציפוי לתשתית. שיטות הניקוי והכנת השטח יכולות להתאפיין ברכיבים שונים, אך לכולן אותן מטרות: הסרת החלודה וקשקשת הערגול, סילוק מלחים, הסרה של שמנים לכלוך ואבק, סילוק של שכבות ציפוי ישנות, ליטוש של אזורים בעלי קצוות חדים, חספוס / ליטוש צבע ישן בגמר קשיח, עד לקבלת פני שטח נקיים, יציבים ובעלי רמת חספוס אחידה.

## מתכת וברזל :

התזה של אגרגטים באמצעות אויר דחוס (, מומלץ לבצע הסרה ידנית של שכבות צבע מתקלפות, קליפות חלודה רופפות ושאריות של ריתוכים באמצעות מגרדות ידניות או פנאומטיות לפני ההתזה, ) לקבלת פני שטח ברמת ניקיון של SA 2.5 (לפי התקן השוודי SIS 055900) על מנת להסיר חלודה, חלקיקים רופפים, הרחקה של צבע ישן, שמן וכו' מלפחות 95% מהשטח, (על פי התקן האמריקאי - SSPC-SP10).

הפרופיל המתקבל של פני השטח צריך להגיע לרמת חספוס של 80 מיקרון. יש ללטש ולעגל את כל הקצוות והשוליים החדים כולל פסי הלחמה, עד לקבלת רדיוס מינימלי של 6 מ.מ. לבצע ניקוי של האבק בלחץ אויר (נטול לחות ושמנים) או באמצעות שואב אבק.

יש לבצע Strip Coat בכל אזורי ההלחמה, חיבורים, ברגים, זוויות חדות על מנת למנוע היוצרות של כשלים מוקדמים באזורים אלו.

האזורים המנוקים חייבים לקבל את שכבת היסוד הראשונה במהירות המרבית האפשרית סמוך ככל הניתן לסיום ההתזה של כל מקטע ומקטע על מנת למנוע הצטברות של מזהמים או חלודה על פני השטח.

במקרים בהם לא ניתן לבצע התזת אגרגטים, יש להשתמש באמצעים מכניים או ידניים לניקוי קפדני באמצעות דיסק, מברשת פלדה, נייר זכוכית וגרידה, להרחקת קשקשי ערגול, הסרת חלודה, שכבות של צבע רופף ומזהמים עד לדרגת

ניקיון ST - 3 לפי התקן השבדי (, תקן האמריקאי SSPC-

SP11, SP3). בסוף עבודת ההכנה השטח חייב להיות ללא קצוות חדים, מחוספס, ללא - חלקים רופפים, אבק, לכלוך, שמן או כל מזהם אחר, על מנת להבטיח הדבקות טובה של הציפוי לתשתית.

## קירות גבס (שאינם צבועים) :

פני השטח חייבים להיות נקיים ויבשים. ראשי מסמרים וברגים צריכים להיות מעט שקועים ומטופלים בשפכטל. על פסי חיבור בין הפלטות ובין האלמנטים יש לקבע סרטי הדבקה וליישם שפכטל תואם. את האזורים הנ"ל יש ללטש עד לקבלת פני שטח חלקים ומיושרים. לפני הצביעה יש להסיר את כל שכבות האבק.

## עץ :

על פני השטח להיות נקיים, יבשים, ויציבים. אין לצבוע בסמוך ובמהלך ימי גשם ובתנאים של לחות יחסית גבוהה. חלקים שאינם מקובעים יש להסיר וללטש. חורים ופתחים יש לסתום. אזורים חלשים שהתישנו יש ללטש ולהסיר. את העץ יש ללטש עם נייר לטש 0 ולבצע ניקוי יסודי של האבק.

## ברזל מגולוון :

יש להסיר את האבק, השומנים וזיהומים אחרים מפני השטח, באמצעות שטיפה עם דטרגנטים ושטיפה חוזרת

במים נקיים. בהתאם להנחיות שבתקן SSPC-SP1

Solvent cleaning (ניקוי באמצעות ממסים). לאחר הניקוי, השטח חייב לקבל חספוס באמצעים כימיים או מכניים. במקרה של זיהום על ידי תוצרי קורוזיה, השטח חייב להיות

מנוקה ידנית, או באמצעות ציוד מכני בהתאם לתקן SP3

(Hand or Power Tool cleaning) SSPC-SP2).

הניקוי באמצעות ממסים מתבצע לפני השימוש באמצעים מכניים ומטרתו הרחקת השומנים והסרה של מלחי אבץ מעל פני המתכת. לשם ניקוי יסודי יש צורך להחליף בתדירות את הממים ואת בד הניקוי. שיטה יעילה יותר היא שטיפה באמצעות אמולגטור, או שטיפה חמה בלחץ גבוה באמצעות דטרגנטים מתאימים.

חספוס השטח נעשה באמצעות שטיפת אגרגטים קלה להרחקת שומנים, חלודה, קשקשי ערגול וצבע רופף לדרגה

1 של Sa לחספוס השטח בעומק פרופיל של - 12 7

מיקרון (, לפי תקן אמריקאי - SSPC-SP7 Brush Off

Blast, ) או חספוס מכני באמצעות מברשת פלדה ו או נירות לטש לפני הצביעה השטח חייב להיות נקי ויבש. יש לבצע Strip

Coat בכל אזורי ההלחמה, חיבורים, ברגים, זוויות חדות על מנת למנוע היוצרות של כשלים מוקדמים באזורים אלו.

## שטחים צבועים :

כאשר הציפוי הקיים יציב ובעל חוזק הדבקה של מעל 1 N/mm<sup>2</sup> יש לנקות ולהסיר מעל פני השטח המיועדים לציפוי שכבות שומניות, מזהמים וכל חומר זר אחר. פני שטח קשיחים או בגמר מבריק יש לחספס חספוס עדין עד לקבלת תשתית בגמר מט באמצעות שימוש בניירות לטש בגריט עדין. במידה וקיים חשש כי הציפוי החדש עלול לתקוף את הצבע הישן יש להסיר באופן מלא את הציפוי הישן או לחליפין ליישם שכבת ביניים (שכבה מקשרת) על פי המלצות היצרן.

כאשר פני השטח מתקלפים או עברו התיישנות יש לנקות את פני השטח עד לקבלת תשתית יציבה.



## הכנת שטח למתכת

### טיח צמנטי:

יש לאפשר אשפרה אשפרה נאותה של הטיח עד ל 30 יום לפני יישום מערכת הציפוי, במהלכה יש לאפשר את אוורור המבנה / האולם. במקרים של קרה ולחות גבוהים יש להיעזר בתנורי חימום. לפני תחילת העבודה יש לוודא כי הטיח אינו מכיל סיד ובעל חוזק ההדבקה לתשתית שלא יקטן מ  $1 \text{ Mpa}$ . אזורים שניזוקו או פני שטח פרוזויביים במיוחד, יש לתקן באמצעות שפכטל צמנטי מהיר ייבוש בעל חוזק ההדבקה הגבוהה מ  $1 \text{ Mpa}$  מסוג 4040.

את פני השטח יש ללטש ליטוש עדין על מנת להסיר לכלוך וחלקים רופפים. במקרים בהם הטיח רך ובעל מרקם אבקתי, יש להספיג את פני השטח (לפני יישום מערכת הציפוי)

בפרימר מדולל במים מסוג MD 16, או באמצעות סילר אפוקסי מדולל מסוג אפוסיל שקוף. לפני עבודות הצביעה או הציפוי, יש לוודא כי פני השטח יבשים ייבוש מלא, נקיים, ללא חלקים רופפים ועונים על דרישות חוזק ההדבקה.