

Bojanje metalnih podloga

1. i 2. sat, 3.4.2020.

Standardna obrada obuhvaća:

- temeljno čišćenje rđe, uklanjanje ulja i drugih nečistoća
- osnovni antikoroziivni premaz
- kitanje pukotina i rupica uljnim ili sintetičkim kitom
- 2 premaza uljnom ili sintetičkom bojom

Bolja obrada obuhvaća sve radove kao i standardna obrada samo što umjesto jednog imamo 2 osnovna antikoroziivna premaza.

Kitanje metalnih podloga

Vrši se radi postizanja glatke podloge i naliča. Podloga mora biti premazana minijem koji je osušen za kitanje. Minizirana podloga prethodno se prebrusi i otpraši. Za kitanje željeza koristi se posebna vrsta brusnog kita kojem je dodano 20% olovnog minija. Tvornički kitovi su sive i smeđe boje i na tržište dolaze pod nazivom brusni kit za metal. Gusti kit ispunjava grube neravnine, spojeve i udubljenja, a poslije se potezima lopatice zaglađuje cijela površina. Kit ne nanositi u debelom sloju već samo da se izjednači i poravna površina željeza. Bolje je kitom tanko prelaziti 2-3 sloja, nego 1 deblji sloj. Tanki sloj kita bolje prijanja za podlogu, brže se i čvršće suši pa je manje osjetljiv na skupljanje i širenje željeza, (rad materijala). Kit se polaže i zaglađuje u oba smjera: uzdužno i poprečno. Kada se kit osuši prebrusi se i otpraši pazeći da ne skinemo sloj minija na bridovima i istacima. Ako se minij ipak skine takva mjesta treba pažljivo preminizirati. Kitanu površinu moramo zaštititi u roku od 8 dana ljeti i 12 dana zimi jer u suprotnom površina kita neprimjetno ispuca što je tada loša podloga za nalič. Kit se sastoji od veziva, pigmenta i punila uz specijalnu obradu da se dobije jednolična finoća kita.

Pitanja:

1. Što obuhvaća standardna obrada metalnih podloga?
2. Koja je razlika između standardne i bolje obrade metalnih podloga?
3. Zašto se vrši kitanje metalnih podloga?
4. Kako mora biti obrađena metalna površina prije nanošenja kita?
5. Zašto je bolje kit nanositi u tanklom sloju?
6. U kojem vremenu moramo zaštititi kitanu površinu i zašto?