

# DECSA COATING

# DECSA POWŁOKA MALARSKA



KLIWEKO Biuro Techniczno-Handlowe Sp. z o.o.  
adres do korespondencji: 30-442 Kraków, ul Zawila 22  
tel.: +48 12 2624456 - 58; e-mail: [biuro@kliweko.pl](mailto:biuro@kliweko.pl)

**DECSA**  
For Global Cooling

## DECESA POWŁOKA MALARSKA

Malowanie proszkowe **DecsaCoating** zapewnia wysoki poziom ochrony blachy ocynkowanej, co prowadzi do oszczędności przy zakupie w porównaniu do wieży chłodniczej ze stali nierdzewnej.

DecsaCoating powłoka, gładka lub gofrowana, zapewnia następujące korzyści:

### • EKONOMICZNE I ŚRODOWISKOWE

- Konkurencyjna cena w porównaniu do wieży chłodniczej wykonanej ze stali nierdzewnej AISI 304.
- Zmniejszenie zużycia wody dzięki możliwości stosowania wyższych stężeń niż przy wykonaniu w HDGS Z-725<sup>1</sup>, a co za tym idzie mniejsze negatywne oddziaływanie na środowisko.
- Ograniczone stosowanie chemikaliów do uzdatniania wody, co zmniejsza zanieczyszczenie środowiska.

### • BEZPIECZEŃSTWO

- Ograniczone stosowanie chemikaliów.
- Ograniczenie powstawania biofilmu.

### • WYDAJNOŚĆ

- Większa ochrona wewnętrzna i zewnętrzna wobec agresywnego oddziaływania wody technologicznej i czynników atmosferycznych
- wydłużony czas eksploatacji.
- Wysoki stopień odporności na ścierne działanie ciał stałych zawartych w wodzie procesowej.

Powłoka DecsaCoating jest zgodna z normami:

- PN EN ISO 12944-5 2008 Farby i lakiery - Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich –
- Część 5: Ochronne systemy malarskie
- UNI EN ISO 12944-6 2001 Farby i lakiery - Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich
- Część 6: Laboratoryjne metody badań właściwości
- ASTM B 117-09: test w komorze solnej; Obecność białego nalotu soli <5% po 200 godzinach ekspozycji.

Aby zapewnić odpowiednią trwałość urządzenia, zalecamy przestrzeganie składu wody poniżej:

Pomiar Jakości Wody	HDGS Z-725 <sup>1</sup>	AISI 304	DecsaCoating
PH	7 - 9,2	6,5 - 9,5	6,5 - 9,5
Twardość całkowita (CaCO <sub>3</sub> )	50-650 mg/l	0-800 mg/l	50-800 mg/l
Alkaliczność /zasadowość/ całkowita (CaCO <sub>3</sub> )	550 mg/l maks.	650 mg/l maks.	650 mg/l maks.
Całkowita zawartość substancji rozpuszczonych (TDS)	1600 mg/l maks.	2100 mg/l maks.	2100 mg/l maks.
Całkowita zawartość zawiesin (TSS)	25 mg/l maks.	30 mg/l maks.	30 mg/l maks.
Chlorki	250 mg/l maks.	300 mg/l maks.	350 mg/l maks.
Siarczany	250 mg/l maks.	350 mg/l maks.	350 mg/l maks.
Przewodność	2400 µS/cm maks.	3300 µS/cm maks.	3300 µS/cm maks.
Chlorowanie (w przeliczeniu na wolny chlor): ciągłe	1,2 mg/l maks.	1,8 mg/l maks.	1,8 mg/l max
Chlorowanie (w przeliczeniu na wolny chlor): dozowanie okresowe w celu czyszczenia i dezynfekcji	5 -15 mg/l maks. na maks.6 godzin	5 -15 mg/l maks. na maks.6 godzin	5 -15 mg/l maks. na maks.6 godzin



<sup>1</sup> HDGS Z-725 – wykonanie standardowe z blachy stalowej ocynkowanej Z-725.

## DecsaCOATING Painting Process

### A) Washing and Pre-Treatment

1. Pre-degreasing operation 2 minutes 45°/60°C in special diluted solution.
2. Degreasing operation 2,5 minutes 45°/60°C in special diluted solution.
3. Rinse with ambient temperature water - 1 minute.
4. Rinse with demineralized water at the ambient temperature for 1 minute.
5. One more rinsing process with nanotechnology systems.
6. Rinse with demineralized water at the ambient temperature

B) Drying in oven 100°/130° for 10/15 minutes

C) Electrostatic Powders application in protected ambient

D) Final oven polymerization 180°/190° C for 20/30 minutes.

Finished products ambient cooling .

## DecsaCOATING Proces nakładania powłoki malarskiej

### A) Mycie i obróbka wstępna

1. Wstępnie odtłuszczanie przez 2 minuty w specjalnym roztworze o stężeniu 45 ° / 60 ° C
2. Odtłuszczanie zasadnicze przez 2,5 minuty w specjalnym roztworze o stężeniu 45 ° / 60 ° C
3. Płukanie wodą o temperaturze otoczenia przez - 1 minutę.
4. Mycie wodą zdemineralizowaną w temperaturze otoczenia, przez 1 minutę.
5. Powtórne płukanie w systemie nanotechnologii.
6. Mycie wodą zdemineralizowaną w temperaturze otoczenia

B) suszenie w suszarce w temp. 100 ° / 130 ° C w czasie 10 do 15 minut.

C) Elektrostatyczne powlekanie proszkowe w przestrzeni zamkniętej.

D) Finalne wygrzewanie w piecu do polimeryzacji farb proszkowych 180 ° C / 190 ° C w 20/30 minut.

Gotowe produkty chłodzone w temp. otoczenia.