

# rotork® Controls

## Стандартная окраска IQ mk3, IQ mk2 (размеры 1-3), Q, IQT и CVA

### Подготовка

После механической обработки все детали корпуса отчищаются погружением в кислотный травильный раствор, а затем промываются проточной холодной водой и в де ионизированной воде. Алюминиевые детали корпуса затем погружаются в Gardobond® X4707 для обеспечения всем поверхностям высокой коррозионной стойкости в сочетании увеличением адгезии краски. Чугунные и стальные компоненты погружают в раствор фосфата цинка примерно на 10 минут, а затем промывают холодной водой. Затем все детали корпуса предварительно нагревают до 100 °C в течение примерно 10-15 минут, для удаления все влаги перед нанесением порошкового покрытия. Полиэфирное порошковое покрытие наносится электростатическим способом до номинальной толщины 100 мкм. Все детали корпуса затем отверждаются при 200 °C (температура внутри) в течение примерно 20 минут.

## Стандартная окраска IQ mk2 (размеры 4 и 5), Серия A

### Подготовка

- 1 Чугунные детали корпуса обрабатываются для получения гладкой поверхности, после чего перед обработкой они погружаются в грунтовку из синтетического красного оксида для покрытия защитным слоем всех поверхностей.
- 2 Алюминиевые детали корпуса после механической обработки обрабатывают погружением в Gardobond® X4707. Этот процесс дает всем поверхностям высокую коррозионную стойкость в сочетании увеличением адгезии краски.
- 3 Затем на собранных приводах защищают от окрашивания не требующих окрашивания поверхности и пропускают на конвейер через установку для обезжиривания на водной основе, работающую при температуре 70 °C, до стадии распыления.

### Нанесение краски

Предварительно подогретую краску наносят следующим образом:

#### Грунтовка

Производитель: International  
Тип: Толстослойная алкидная грунтовка  
Обоз. №: 'Interprime 306'  
Минимальная толщина пленки: 50,80 мкм / 2,00 mills  
Нанесение: Пневматическая безвоздушная электростатическая система

#### Верхнее покрытие

Производитель: Cromadex  
Тип: Быстросохнущий алкид  
Обоз. №: '222 Top coat'  
Минимальная толщина пленки: 25,4 мкм / 1,00 mills  
Нанесение: Пневматическая безвоздушная электростатическая система

Общая толщина сухой пленки: 76,2 мкм / 3 mills

Общее время высыхания: 12 часов



## Стандартная окраска

### Стандартная окраска для редукторов - все размеры

Собранные редукторы обезжириваются фосфорной смывкой, которая обеспечивает улучшенную адгезию краски и повышает антикоррозионную защиту всей окрашенной поверхности.

На редукторах защищают от окрашивания не требующих окрашивания поверхности перед покраской.

### Нанесение краски

Краска наносится с использованием системы смешивания нескольких компонентов и пневматического безвоздушного электростатического распылительного оборудования.

#### Грунтовка

Производитель: International  
Тип: 2 слоя эпоксидного покрытия  
Обоз. №: Intercure 200  
Минимальная толщина пленки: 75 - 300 мкм  
Нанесение: Пневматическая безвоздушная система

#### Верхнее покрытие

Производитель: International  
Тип: 2 слоя Полиуретан полный глянец  
Обоз. №: Interthane 990  
Минимальная толщина пленки: 50 - 150 мкм  
Нанесение: Пневматическая безвоздушная электростатическая система

Общая толщина сухой пленки: 125 - 450 мкм

Общее время высыхания: 90 минут при 80 °C

### Лакокрасочная продукция и стандартные цвета

Серия	Производитель краски	Тип	Цвет / покрытие
Серия Q	Interpon	D36	RAL5005 синий - глянец
Серия A	International/Cromadex	306/222	RAL7011 темно-серый – глянец
Редукторы	International	Intercure 200 Interthane 990	В соответствии с приводом, если не указано иное
IQ mk1	Interpon	610	BS4800 00-A-13 темно-серый - сатин
IQ mk3, IQ mk2, 1-3 и IQT	Interpon	D1036	BS4800 00-A-05 светло-серый - глянец
IQ mk2, 4-5	International/Cromadex	306/222	BS4800 00-A-05 светло-серый - глянец
IQ mk2, mk3 – Рычаг и штурвал	Interpon	D1036	RAL9005 черный – сатин
CVA	Interpon	D1036	RAL5010 синий - матовый

Можно заказать специальные покрытия или цвета. Обратитесь в Rotork.

Для определенных светлых цветов может потребоваться двойное покрытие. За дополнительной информацией обращайтесь в Rotork.

Полный список наших торговых представительств и сеть сервисного обслуживания представлены на нашем веб-сайте.

[www.rotork.com](http://www.rotork.com)

#### Штаб-квартира компании

Rotork plc  
 тел +44 (0)1225 733200  
 факс +44 (0)1225 333467  
 email mail@rotork.com

#### Rotork PУC

ул. Отрадная, 2Б, Москва,  
 Россия  
 тел +7 (495) 645 2147  
 факс +7 (495) 956 2329  
 email rotork.rus@rotork.com

**rotork®**

Электрические приводы и системы управления

Пневматические и гидравлические приводы и системы управления

Редукторы и средства управления

Точные управление и индикация

Проекты, Сервис и Модернизация