

## JAKOŚĆ ODBIORU POWŁOKI MALARSKIEJ I METODY INSPEKCJI

Malowanie proszkowe							
	Rodzaj wady	Widzialna powierzchnia	Wymiar wady	Maksymalna ilość defektów	Powierzchnia	Minimalny odstęp pomiędzy defektami	
<b>Malowanie</b>	rysy	A	$L \leq 5\text{mm}; W \leq 0.3\text{mm}$	ilość $\leq 2$ sztuk	150x150mm	-	
		B	$L \leq 10\text{mm}; W \leq 0.3\text{mm}$	ilość $\leq 4$ sztuk	150x150mm	-	
	wgniecenia	A	$S \leq 3\text{mm}^2$	ilość $\leq 2$ sztuk	150x150mm	-	
		B	Akceptowalne				
	drobinki kurzu ziarna piasku plamki	A	$0.5\text{mm} < \varnothing \leq 1\text{mm}$	ilość $\leq 2$ sztuk	100x100mm	-	
			$0.3\text{mm} < \varnothing \leq 1.0\text{mm}$	ilość $\leq 5$ sztuk	100x100mm	-	
		B	Akceptowalne				
	zgazowania, kratery	A	$0.5\text{mm} < \varnothing \leq 1\text{mm}$	ilość $\leq 2$ sztuk	100x100mm	-	
			$0.3\text{mm} < \varnothing \leq 1.0\text{mm}$	ilość $\leq 5$ sztuk	100x100mm	-	
		B	Akceptowalne				
	sparzenia	A	$L \leq 5\text{mm}; W \leq 0.3\text{mm}$	ilość $\leq 2$ sztuk	100x100mm	-	
		B	$L \leq 10\text{mm}; W \leq 0.3\text{mm}$	ilość $\leq 5$ sztuk	100x100mm	-	
	różnica koloru	A	Porównać z próbkami wzorcowymi lub ralownikiem				
		B	Porównać z próbkami wzorcowymi lub ralownikiem				
	niedomalowania	A	Nie dopuszczalne				
		B	Nie dopuszczalne				
	korozja	A	Nie dopuszczalne				
		B	Nie dopuszczalne z wyjątkiem wnętrza rur				
	zacieki	A	$S \leq 2.0\text{mm}^2$	ilość $\leq 1$ sztuk	150x150mm	-	
		B	$S \leq 5.0\text{mm}^2$	ilość $\leq 2$ sztuk	150x150mm	-	
Brak adhezji	A	Nie dopuszczalne					
	B	Nie dopuszczalne					
Skórka pomarańczowa	A	Dopuszczalna powierzchnia defektu $\leq 20\%$ całej powierzchni					
	B	Akceptowalne					
Pęknięcia	A	Nie dopuszczalne					
	B	Nie dopuszczalne					

### Oznaczenie powierzchni pod malowanie:

- A- Główna powierzchnia detalu widoczna dla klienta
- B- Powierzchnia niewidoczna, montażowa

### Metoda inspekcji:

- Pierwszej inspekcji dokonujemy nieuzbrojonym okiem z odległości około 50 cm w czasie 3-5 sekund na stronę.
- Drugiej inspekcji dokonujemy nieuzbrojonym okiem z odległości około 1 metra w czasie 3-5 sekund przy natężeniu światła 600 lux.

Galwanizernia Radmor Sp. z o.o. informuje o jakości wykonywanej usługi w standardzie przedstawionym powyżej.