

PM-36

Banklar

- Ürün, su bazlı boyalı sarıçam veya birinci sınıf emprenyeli sarıçam / ladin malzemedен imal edilmektedir.
- Ahşap malzemeler insan sağlığını etkilemeyen krom, bakır ve arsenik içermeyen Tanalith-e maddeli çözelti ile vakum basınç yöntemiyle emprenye işlemine tabi tutulmaktadır.
- Tüm ahşap malzemeler planya yapıp zımparalanmakta, dolgu verniği sürülüp tekrar zımparalanıp ve boyanmaktadır.
- Ahşap emprenye işlemine tabi tutulmadan önce budakları ve reçine kanalları yakılmaktadır.
- Bank taşıyıcı ayakları; döküm ayak , boru büküm ayak veya lazer kesim olarak imal edilebilmektedir.
- Bank ayakları; SDM borunun özel tasarımı büküm yöntemi ile veya sac malzemenin lazer kesimle şekillendirilip gaz altı kaynak yöntemi ile birleştirilmesiyle yapılabileceği gibi, uygun formda döküm ayak modelleri de kullanılabilir.
- Metal taşıyıcı ayak 2 adettir.
- Metal ayaklar ve bank tahtaları birbirine galvanizli cıvata ile bağlanacaktır.
- Metal aksam üzerindeki çalışma bittikten sonra metal üzerindeki yağ ve pasın giderilip boyaya hazır hale getirilmesi amacıyla fırınlama işlemi yapılmaktadır.
- Fosfatlama kazanında fosfatla yıkanan metal aksamlar, duru su ile durulandıktan sonra 10-15 dakika dinlendirilme ve daha sonra metalin yüzey temizliği yapılmaktadır.
- Fırınlama işleminden sonra aksamlar elektrostatik toz boya ile kaplanır ve 180-200 derecede pişirilerek boyama işlemi tamamlanmaktadır.



