

<b>Temat:</b>	<b>WSKAŹNIK UTWARDZANIA</b>
<b>Postanowienie QUALICOAT :</b>	<b>Postanowienie nr 8/KT 22.05.13</b>
<b>Data zatwierdzenia:</b>	24 listopada 2016 r.
<b>Data wejścia w życie:</b>	1 stycznia 2017 r.
<b>Zmiany Wymagań:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Definicja w rozdziale 1. Informacje ogólne (Terminologia)</li><li>• Dodatkowe zdanie w sekcji 3.7.2 Suszenie piecowe</li></ul>

## 1. Informacje ogólne

### TERMINOLOGIA

[...]

**Linia ciągła:** Linia produkcyjna, na której elementy są poddawane obróbce wstępnej, powlekane i utwardzane bez przerw pomiędzy etapami.

**Wskaźnik utwardzania:** Wskaźnik liczbowy wartości utwardzania, który określa ilościowo bezpośrednio z wykresu utwardzania całkowite utwardzenie powłoki na tle harmonogramu utwardzania lakieru dostawcy powłoki.

[...]

### 3.7.2 Suszenie piecowe

Linia powlekania musi posiadać piec do suszenia i drugi do utwardzania; jeśli piec jest łączony (spełnia obie funkcje), należy wdrożyć efektywny system kontroli temperatury i czasu, aby zapewnić spełnienie zalecanych przez dostawców warunków.

Przestrzeń pomiędzy komorą natryskową i piecem musi być całkowicie wolna od kurzu i zanieczyszczeń.

Wszystkie powłoki organiczne należy suszyć w piecu natychmiast po nałożeniu. Piec musi doprowadzić wyroby do wymaganej temperatury i utrzymać je w tej temperaturze przez określony czas.

Temperatury wyrobów oraz czas suszenia piecowego muszą odpowiadać wartościom zalecanym w specyfikacjach technicznych producenta. Jeśli lakiernia wykorzystuje wyliczony wskaźnik utwardzania, wartość musi odpowiadać zaleceniom dostawców powłok.

[...]