

### Zadání výrobku k povrchové úpravě

- Základní materiál Cr-Ni-Mo ocel
- Vedlejší materiály (Fe, pozink, Al, lakovaný)
- Mořit vně/uvnitř

### Navezení do mořirny

- Správné uložení

### Příprava před mořením

- Zaslepit hrdla
- Odstranit nečistoty (fólie, štítky, barvy, papír)

### Nástřik odmašťovadla

- Naředění odmašťovadla
- Ruční láhev P-DZ
- Vydatnost ca 10 m<sup>2</sup>/kg
- **Doba působení 10 až 30 minut, dle znečištění**

### Tlakový oplach

- Vysokotlakým zařízením Nilfisk
- Tlak 180 barů
- Průtok 900 litrů/hod.

### Nástřik mořícího gelu

- Rozmíchat mořící gel, bez a s indikátorem
- Nástřik ruční láhví P-DZ
- Vydatnost 3 ÷ 6 m<sup>2</sup>/kg
- **Doba působení 60 ÷ 90 minut**

### Tlakový oplach

- Vysokotlakým zařízením Nilfisk
- Tlak 180 barů
- Průtok 900 litrů/hod.

### Nástřik pasivace

- Nástřik ruční láhví P-DZ
- Vydatnost 10 ÷ 20m<sup>2</sup>/kg
- **Doba působení 20 ÷ 30 minut**

### Tlakový oplach

- Vysokotlakým zařízením Nilfisk
- Tlak 180 barů
- Průtok 900 litrů/hod.

### Kontrola čistoty svarů a povrchu

- Zkontrolovat obtížně přístupné plochy, potrubí

### Příprava k expedici

- Odstranit zaslepení hrdel a zakrytí dílů z jiných materiálů
- Vyláchnout zbytkovou vodu
- Osušení
- Uložení na paletu, do bedny
- Proložení lepenkou
- Zajištění na paletě, v bedně