

Zadání výrobku k povrchové úpravě

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

Navezení do mořírny

- Správné uložení (přípravky pro manipulaci a uložení při moření)

Příprava před mořením

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

Nástřik odmašťovadla

- Naředění odmašťovadla
- Ruční láhev P-DZ IV
- Vydatnost ca 10 m²/kg
- **Doba působení 10 až 30 minut, dle znečištění**

Tlakový oplach

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

Nástřik mořícího gelu

- Rozmíchat mořící gel, bez a s indikátorem
- Nástřik ruční láhví P-DZ IV
- Vydatnost 3 ÷ 6 m²/kg
- **Doba působení 30 ÷ 45 minut**

Tlakový oplach

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

Nástřik pasivace

- Nástřik ruční láhví P-DZ IV
- Vydatnost 10 ÷ 20 m²/kg
- **Doba působení 20 ÷ 30 minut**

Tlakový oplach

- Vysokotlakým zařízením Nilfisk bez přihřevu
- Tlak 180 barů
- Průtok 900 litrů/hod.,
- **V případě map – doporučení na oplach DEMI vodou na závěr**

Kontrola čistoty svarů a povrchu

- Zkontrolovat obtížně přístupné plochy, potrubí
- Odstranit hnědé neodstraněné linie paralelně se svarovým švem
- Použít rouno/Scotch-Brite plenu na očištění hnědých míst

Příprava k expedici

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