**Principiul metodei de vopsire prin**

**tamburare**

**Vopsirea prin tamburare se realizeaza prin contactul direct a doua piese, in miscare, una dintre ele avand vopsea in exces.**

Datorita miscarii are loc egalizarea distributiei de vopsea.Metoda se aplica pentru piese mici ,simple.

**Utilaje si instalatii de vopsire prin tamburare**

Utilajul folosit la vopsirea prin tamburare poate fi identificat,prin asemanare, cu o minibetoniera.Clopotul prezinta miscare de rotatie si este inclinat sub un anumit unghi in raport cu verticala.Miscarea o primeste de la un motor electric, prin intermediul unei transmisii cu roti dintate.

Utilajul poate fi echipat si cu sistem electric de incalzire , prin care se asigura uscarea pieselor.Tamburul este prevazut cu contragreutate, pentru echilibrarea maselor in rotatie.totul este montat pe un cadru din fonta turnata.

**Tehnologia vopsirii prin tamburare**

Intre cantitatea de vopsea si numarul de piese trebuie sa existe un raport optim.Vopseaua utilizata nu trebuie sa prezinte proprietati adezive, pentru a nu adera piesele.

Capacitatea de incarcare este intre 100-150 kg,iar durata procesului de vopsire de 10-15 min.In tambur, piesele se rotesc pana la „uscarea la praf.Apoi, se aseaza pe tavi si se usuca in cuptor.

**Utilaje folosite la vopsirea prin valtuire.**

Vopsirea prin valtuire se aplica pentru piese care prezinta suprafete intinse(table,scanduri,placaj,placi de material plastic).

**Schema de principiu**

1.valt de aplicare; 2.valt intermediar; 3.valt de alimentare; 4.bazin cu vopsea; 5.piesa.

Figura Vopsirea prin valtuire

Vopsirea consta in depunerea pe suprafata piesei a unei pelicule de vopsea , de catre un valt care se roteste.Valtul de aplicare preia vopseaua de pe valtul de alimentare printr-un valt intermadiar.

**Tehnologia vopsirii prin valtuire.**

Vopsirea consta in depunerea pe suprafata piesei a unei pelicule de vopsea , de catre un valt care se roteste.Valtul de aplicare preia vopseaua de pe valtul de alimentare printr-un valt intermadiar.Dupa vopsire, piesele sunt supuse operatiei de uscare.

In timpul vopsirii, piesa se deplaseaza cu ajutorul unei cai de rulare. Vopsirea poate fi:

* monocolora;
* policolora.

Vopsirea policolora se poate realiza prin treceri succesive ,care completeaza

golurile de culoare lasate, sau prin supratiparire(dupa uscarea peliculei

anterioare).

Productivitatea utilajelor folosite la vopsirea prin valtuire este ridicata

(10-20 m/min).

**Norme de tehnica securitatii muncii.**

Vopsirea cu pensula se poate realiza si in alte spatii de lucru, cu conditia eliminarii surselor de aprindere,iar sistemul de ventilatie sa permita evacuarea gazelor nocive datorate diluantului.