



Slyngrensing og priming

Norsk Stål har fire slyngrense- og primeanlegg. Vi leverer årlig ca 70 000 tonn slyngrenset og primet materiale til kunder i forskjellige bransjer, hvor krav, ønsker og behov er differensierte.

Standard renhetsgrad SA 2,5. Andre renhetsgrader etter avtale. Priming med sinksilikat- eller jernoksydprimer er standard. Tykkelse i henhold til standard er $20 \text{ my} \pm 5 \text{ my}$ målt på glatt prøveplate.

Kapasitet

- Platebredde max 2500 mm
- Profilhøyde max 450 mm

Renhetsgrad Sa 2,5 garanteres fra 5 mm og oppover. Plater under 5 mm leveres uten garantert rett/planhet. Mindre figurer/profiler kjøres på rist, dette kan medføre enkelte partier uten primer.

Prosessen

- 1. Rullebane**
Stangstål og bjelker legges med riktig avstand for forskriftsmessig rensing og priming.
- 2. Forvarmekammer**
Forvarmekammeret fjerner fuktigheten på materialene og bringer overflate-temperaturen til et nivå som sikrer god tørking av primeren.
- 3. Slyngrensekabin**
I slyngrensekabinen renses ståloverflaten med stålsand. Rust, glødeskall og valsehud fjernes slik at en ren, ru stål-overflate skaper en god heft for primeren.
- 4. Malekabin**
I malekabinen får stålet en shop-primer i henhold til kundens bestilling.
- 5. Ettetørke**
Ettetørking skjer i et kammer med avsug. Deretter kontroll og merking etter kundens spesifikasjoner.

Slyngrensing og priming utføres ifølge **EN 10238**