GERENCIA DE OPERACIONES
PROCESO DE INGENIERÍA
Ficha Proceso Pintura en Fabricación y Homologación de Prototipos.

N°Ficha		OTT 175		Anexo 1	
OTT	OB	OINF	ING	OSI	OCA
Código SAP Orden PM04			2024960 33002321		
Plano Metro			A3000762		

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Bogies Motor y Portador VehPas**	**Nombre**	**Calza Media Luna Plato Soporte Muelles. Espesor 10 mm**
Subsistema	**Bogie Motor y Bogie portador**		
Equipo	**Suspensión Primaria**		

Instrucciones para Pintura. Norma Ferrocarriles Federales Alemanes X81700 SIE - E 008/B

Item		Procedimiento de Pintura	Color	Endurecedor	Espesor de capa
1.	**Tratamiento de la superficie.**				
	1.1	Decapado	NA	NA	NA
	1.2	Fosfatado + Wash Primer	NA	NA	NA
2.	**Pintura base de protección anticorrosiva.**				
	2.1	Epoxi - Cromato de zinc, 2 componentes.	Por ej: RAL 3012 (rojo beige). Material N°DB 587.99.62	Material N°DB 588.33.99	40 micras
3.	**Pintura de fondo**				
	3.1	Imprimación de poliuretano	Por ej: RAL 1002 (amarillo arena). Material N°DB 588.34.04	Material N°DB 588.34.98	40 micras
4.	**Pintura final**				
	4.1	Esmalte de poliuretano	Gris tipo Metro. RAL 7022 gris sombra. Material N°DB 588.34.22	Material N°DB 588.34.99	40 micras