



Farby proszkowe IGP z efektem perlistym

Jakość jednowarstwowa.

Instrukcja przerobu

Farby proszkowe IGP z efektem perlistym składają się głównie z aktywnych polimerów, odpowiednich utwardzaczy i pigmentów odpornych na działanie temperatury, światła i warunków atmosferycznych, jak również dodatkowo ze specjalnych pigmentów dających efekt perlisty.

W przeciwieństwie do dotychczas stosowanych powłok metalicznych, farby proszkowe IGP z efektem perlistym nie zawierają korodujących pigmentów metalicznych i w związku z tym nie wymagają dodatkowej bezbarwnej powłoki proszkowej.

Zastosowane pigmenty perliste mają kształt płatków, które podczas fazy stapiania układają się płasko na powierzchni powłoki.

W zależności od lepkości podczas procesu stapiania możliwa jest zmiana efektu uwarunkowana rozkładem temperatury w piecu i masą pokrywanego elementu (wzrokowo rozpoznawana jako różnica w kolorze).

Z tego wynika, że należy unikać różnych temperatur wypalania, różnych prędkości nagrzewania jak również jednoczesnego lakierowania i wypalania detali różniących się grubością ścianek. Nierównomierne grubości powłoki mogą również powodować różnice w kolorze.

Należy zwrócić uwagę, że różnorodne linie lakiernicze, jak na przykład: urządzenia różnych producentów o ładowaniu wewnętrznym i zewnętrznym, mogą prowadzić do zróżnicowanych wyników. Lakierowanie może być prowadzone tylko pistoletami typu **KORONA** napięciem **80-100 kV bez pierścienia dejonizującego**.

Zaleca się stosowanie lakierowania automatycznego. Pomocnicza aplikacja ręczna powinna być stosowana generalnie jako czynność wstępna (powstawanie cieni).

Podczas lakierowania automatycznego prędkość linii i prędkość suwu manipulatora, jak również odstęp między pistoletami powinny być każdorazowo dostosowane do panujących warunków.

W trakcie jednego zlecenia detale należy zawieszать w tym samym kierunku, a proces lakierowania musi przebiegać bez przerwy.

Parametry linii ustalane raz jako optymalne (biorąc pod uwagę wynik lakierowania) powinny być zachowane.

Przy detalach lakierowanych dwustronnie (np: profile), widoczna strona detalu powinna być lakierowana jako ostatnia.

Odzyskiwanie proszku

Podczas lakierowania automatycznego i odpowiedniej wielkości partii, farba proszkowa z odzysku może być dozowana w ok. 10%, o ile zapewnione jest optymalne wymieszanie ze świeżą farbą proszkową.

W tym przypadku, z a wytworzenie leżącego w granicach tolerancji i powtarzalnego koloru, odpowiada zakład lakierniczy. Odradza się pobierania proszku bezpośrednio z kartonu.

Podsumowanie

Farby proszkowe z efektem perlistym są znacznie łatwiejsze w przerobie niż konwencjonalne farby metaliczne. Jednakże z wyżej wymienionych powodów może dojść do wahań w kolorze i efekcie, dlatego w ramach kontroli produkcji zalecamy pracę z wzorcami wartości granicznych, które należy wykonać na własnej linii lakierniczej.

Kolory RAL 9006 i 9007

Obydwa te kolory określone są przez RAL jako farby antykorozyjne z uwagą: wzorec nie nadaje się do celów dekoracyjnych. W związku z tym kolory wyprodukowane przez IGP są tylko zbliżone - należy zwracać się do IGP o odpowiednie wzorce.

Odporność i dane techniczne

Dane te można uzyskać z odpowiedniego arkusza danych technicznych.

Wyjątki:

Odporność na: zasady, kwasy, kwasy owocowe i środki myjące na bazie ługów, należy sprawdzić w zależności od wymogów.



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
05-822 Milanówek
tel.: 022/ 724 94 49
tel.: 022/ 758 31 83
fax: 022/ 758 37 98
e-mail: igp@igp.pl
www.igp.pl