

TI112 – IGP-LivingSurfaces®

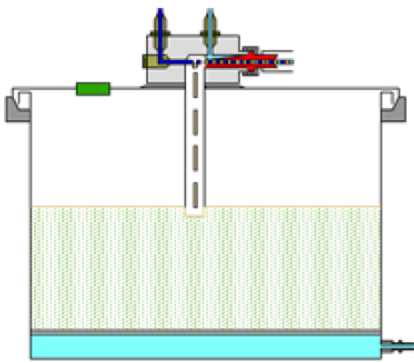
Einleitung

Aufgrund der größeren Vermahlung einiger Pulverlacke der Serie **IGP-LivingSurfaces®** (Gruppe D) sind spezielle Anforderungen an die Anlagentechnik gegeben (siehe VR213).

Darstellung Entmischung bei Druckluftfluidisierung

Normaler Pulverlack mit Fluidisierung

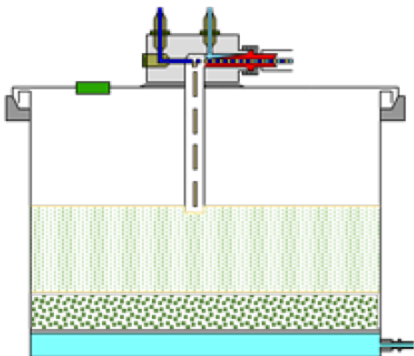
Auf Grund des gleichmäßigen Kornspektrums des Pulverlackes erhalten alle Pulverpartikel einen gleichmäßigen Auftrieb und können somit in Schwebe gehalten werden.



Grobvermahlung mit Fluidisierung

Durch die sehr grossen Unterschiede in den Korngrößen werden die feineren Anteile des Pulverlackes in Schwebe gebracht. Die gröberen und somit deutlich schweren Teile können allerdings nicht in Schwebe gebracht werden und konzentrieren sich sofort nach Zugabe von Fluidluft am Boden des Pulverbehälters.

Dort werden die gröberen Anteile zuerst abgesaugt, wodurch nach kurzer Beschichtungszeit nur noch der feinere Anteil im Behälter verbleibt und die Ausprägung der gewünschten Oberfläche nicht mehr erzielt werden kann.



Grobvermahlung mit Vibration

Durch die geringe physische Einwirkung auf den Pulverlack kommt es zu nahezu keiner Entmischung der einzelnen Lackkomponenten. Somit kann über den gesamten Beschichtungszeitraum eine gleichmässige Oberfläche erzielt werden. Die Vibration wird lediglich benötigt, um ein Nachrieseln des Pulvers zum Saugrohr zu gewährleisten.

