

TI113 – Powder coatings versus liquid coatings in architectural applications

Kryteria	Powłoki proszkowe	Powłoki ciekłe
Powierzchnie / właściwości powłoki / właściwości powłoki	Wysoka odporność chemiczna i mechaniczna w zastosowaniach przemysłowych Wysoka elastyczność i odporność na uderzenia Systemy farb proszkowych do zastosowania na zewnątrz budynków z aprobatami Qualicoat i/ lub GSB	Wysoka odporność chemiczna i mechaniczna w zastosowaniach przemysłowych Odporność na uderzenia i elastyczność zależą od produktu Systemy odporne na warunki pogodowe w zakresie połysku (na bazie PVDF)
Podłoże	Małe nierówności podłoża są bardzo dobrze pokrywane przez dużą grubość powłoki. Bardzo dobre wiązanie z wstępnie przygotowanym podłożem	Nierówności i zadrapania należy wyrównać lub zagruntować przed nałożeniem powłoki Dobre zwilżanie podłoża i przyczepność
Ekonomiczność / wydajność aplikacji	Wydajność pierwszej aplikacji od 60% do 80% Przetrysk jest odzyskiwany i wprowadzany z powrotem do cyklu proszkowego	Wydajność pierwszej warstwy od 30% do 40% Przetrysk nie może być odzyskany w przypadku systemów rozpuszczalnikowych
Ekologia	Bez zawartości rozcieńczalników Nie wymaga deklaracji 100% składników nietlotnych Minimalne ryzyko pożaru Certyfikat EPD (deklaracja środowiskowa produktu)	Zawiera rozpuszczalniki Uwalnianie lotnych związków organicznych 35% składników nietlotnych Zwiększone ryzyko pożaru
Składowanie / transport	Brak specjalnych przepisów bezpieczeństwa	Specjalne przepisy dotyczące transportu i przechowywania
Grubość powłoki / grubość filmu	Grubość powłoki do 120 µm możliwa w jednej aplikacji Aplikacje jednowarstwowe ze znakiem jakości Qualicoat / GSB w zastosowaniach elewacyjnych	Grubość powłoki 25 - 30 µm w jednej operacji Systemy 2-warstwowe, w zależności od wymagań
Proces utwardzania / sieciowania	Topienie i utwardzanie termiczne (15 min. 160° C do 200° C)	Utwardzany chemicznie (2-składnikowy) twardość
Jakość / odporność (korozja DIN EN ISO 9227)	Bardzo dobre wyniki	Wyniki dobre do bardzo dobrych

Czasy przetwarzania	Szybkie czasy realizacji Po utwardzaniu i schłodzeniu powłoka proszkowa może być natychmiast w pełni załadowana Możliwa natychmiastowa dalsza obróbka	Dłuższe czasy przetwarzania W przypadku suszenia powietrzem dalsze przetwarzanie jest możliwe po ok. 24 godzinach, znacznie krócej w przypadku suszenia wymuszonego.
Przetwarzanie	Przetwarzanie przemysłowe (aplikacja fabryczna) konieczne	Możliwość aplikacji bezpośrednio na miejscu, niezależnie od lokalizacji
Aplikacja	Systemy elektrostatyczne (korona) i tryboelektryczne (Tribo) mogą być zautomatyzowane. Sprzęt wymaga dużych nakładów inwestycyjnych	Z urządzeniami aplikacyjnymi (natrysk bezpowietrzny, natrysk sprężonym powietrzem), może być zautomatyzowany
Zamawiane ilości	Artykuły magazynowe dostępne od 2,5 kg Czasami wymagane są minimalne ilości produkcyjne	Dostępne od 1 do 2 kg Rampa mieszająca / systemy mieszania dostępne na miejscu dla Kolorów bez efektu

