

Processing guideline

VR213 – IGP-LivingSurfaces

Introduction

IGP-LivingSurfaces sont des matériaux de revêtement en poudre de la série IGP-HWFclassic 59 avec des surfaces caractéristiques et néanmoins individuelles, qui présentent une variance "vivante" dans la texture et/ou la composition des couleurs.

Les articles du groupe LivingSurfaces sont divisés en deux catégories de traitement "A" et "D". La catégorie de votre produit est indiquée sur l'étiquette de l'emballage de votre peinture en poudre.

Prétraitement/primaire

Support en aluminium

Prétraitement sans chrome : Préférence pour les systèmes testés de GSB et Qualicoat.

Pré-anodisation : possible en alternative.

Pour l'application de produits portant le code d'article "-A81" comme structure d'enduit fin sur l'Aluminium, il est recommandé d'utiliser une structure fine de couleur similaire

IGP-HWFclassic 591TA ... R10 avec broyage standard comme primaire est fortement recommandée. Il est également possible d'utiliser l'apprêt de protection anticorrosion

IGP-KORROPRIMER 60 d'IGP comme primaire. Il convient de se référer à la fiche technique respective de la primaire choisie. Pour l'IGP KORROPRIMER 60, il convient en outre de respecter les recommandations d'application VR211.

Support acier

Phosphatation au zinc ou au fer

Tôle galvanisée : balayage possible.

Pour l'application de produits portant le code d'article "-A81" en tant que structure d'enduit fin sur l'Acier, l'utilisation de l'apprêt de protection anticorrosion IGP-KORROPRIMER 60 est impérative pour une protection anticorrosion nécessaire. Les épaisseurs de couche recommandées dans la fiche technique respective spécifique au produit doivent être respectées. L'applicateur doit en principe vérifier au préalable l'adéquation du procédé de prétraitement utilisé à l'aide de méthodes de test appropriées. En outre, les recommandations d'application VR211 doivent être respectées.

Organisation de la commande

Si les objets peints sont installés directement les uns à côté des autres, nous recommandons de déterminer la quantité de poudre nécessaire pour le revêtement de l'ensemble de la commande et de prévoir en outre une certaine réserve afin de peindre l'ensemble de la commande avec un lot fabriqué. Cela permet de minimiser les écarts de caractéristiques de surface dus à la technique de production ainsi que les différences en termes de teintes et d'effets. Pour déterminer les quantités à commander, il faut impérativement se référer aux indications des fiches techniques concernant les épaisseurs de couche recommandées.

Pour l'utilisation d'articles grossièrement broyés des groupes de produits 591T (identifiés à la fin du code de produit par "-A81"), il convient, pour les composants à assembler entre eux (assemblage par clips ou joint), de vérifier au préalable la précision d'ajustage après le revêtement avec de la poudre échantillon grossièrement broyée. Pour cette raison, nous recommandons, pour l'utilisation de poudres

à broyage grossier "-A81" sur des éléments de façade pour les composants d'assemblage, comme les parclozes, de choisir un article de couleur similaire avec une surface finement structurée (591TA et 591TC avec les terminaisons d'article respectives en "-R10" ou "-A10" au lieu de "-A81").

En cas de commande simultanée (591TX-A81 ou aussi 592SX-A81 avec la structure fine 591TX-R10), les variantes d'articles peuvent être fabriquées de manière pratique et coordonnée.

Remarque : en raison de la fabrication multi-composants, ces produits de peinture en poudre, ainsi que les revêtements qu'ils permettent de réaliser, peuvent présenter des différences visibles par rapport aux échantillons disponibles ou aux surfaces déjà finies des lots précédents.

Appareils de revêtement

L'expérience a montré que lors de l'application avec des appareils de différents fabricants (en raison de courbes caractéristiques différentes des générateurs de haute tension), des résultats différents peuvent être générés en termes d'efficacité et de propriétés optiques de la surface.

Les paramètres électrostatiques tels que le niveau de la haute tension réglée, le réglage du limiteur de courant (μA), ou l'utilisation de bagues Corona, peuvent influencer le comportement de charge et les caractéristiques ainsi que la teinte et l'homogénéité de l'effet de la surface non homogène.

Conditions relatives aux installations et aux applications

L'aperçu montre les conditions techniques de mise en œuvre en fonction du choix du produit pour une mise en œuvre d'IGP-LivingSurfaces conforme au processus.

Mise en œuvre/groupe de transformation	A	D
Pistolet corona	oui	oui
Pistolet Tribo tous fabricants	non	non
Nombre de pistolets requis Rendement de la surface visible* m ² / pistolet / minute	≤ 0.6	≤ 0.4
Transport de la poudre* Injecteur à tige(a)	oui	oui
Transport de poudre* Unité d'aspiration / air fluidisé(b)	oui	sous réserve
Transport de poudre* Réservoir de poudre / fluidisation(c)	oui	non
Mise en œuvre en mode de recyclage	oui	non
Réglage Haute tension* (RV)	≥ 70	± 60
Réglage Limiteur de courant (μA)	80	80

Réglage Émission de poudre* (Gr./Min.)	130	170
Distance de pulvérisation pistolet / objet (mm)	300	≥ 350
Capacité de tamisage Ouverture de maille > 400µm	oui	non
Substrat Acier / galvanisé <u>IGP-KORROPRIMER 60</u> impératif	non	oui
Substrat Aluminium <u>IGP-KORROPRIMER 60</u> ou <u>591TA10</u> fortement recommandé	non	oui

Légende

*Puissance de la surface visible = vitesse de transport x hauteur de revêtement/ nombre de pistolets / côté

*Transport de poudre = Injecteur à tige sans air fluidisé, unité d'aspiration avec air fluidisé, transport par bac fluidisé- injecteur / venturi, DDF, HDLV, indépendamment du fabricant.

*Haute tension = Les paramètres de haute tension sont des valeurs indicatives et doivent être adaptés en fonction du fabricant.

*Emission de poudre (Gr./Min.) = Les données sont des valeurs indicatives et peuvent varier en fonction du fabricant de l'installation.

Transport de poudre

En principe, les matériaux de revêtement en poudre de la gamme de produits

IGP-LivingSurfaces peuvent être transportés avec tous les appareils de transport disponibles sur le marché, tels que les injecteurs Venturi, les pompes à piston ou à vide. Les produits du groupe D constituent une exception. Pour la mise en œuvre de ces produits, nous recommandons toujours d'utiliser des injecteurs à tige sans air fluidisé, le bidon de transport doit être mis sous vibration. Cette méthode de transport garantit une structure de surface uniforme tout au long du processus de revêtement. "Dans certaines conditions", il est possible d'utiliser des unités d'aspiration avec air fluidisé pour la mise en œuvre des produits du groupe D.

Pour cela, il faut utiliser des boîtes de poudre sans lit fluidisé ou avec air fluidisé désactivé. Une vibration du récipient de transport est nécessaire. Avant le démarrage du revêtement, l'air fluidisé se trouvant sur les tubes d'aspiration de la poudre doit être réglé à un niveau bas, de sorte que la poudre soit transportée et que la poudre se trouvant dans le récipient puisse s'écouler. L'unité d'aspiration doit être introduite dans la boîte à poudre vide, au point le plus bas du fond. Une fois l'unité d'aspiration introduite dans la boîte à poudre, celle-ci est remplie de poudre aux ¾. Il est maintenant possible de commencer le revêtement. Pendant le processus d'application, un nouveau dosage manuel de poudre fraîche doit être effectué en continu. La structure de la surface doit être contrôlée visuellement pendant tout le processus d'application au moyen d'échantillons de limitation.

Recyclage

Les produits du groupe A peuvent être mis en œuvre en mode de récupération. Dans ce cas, la poudre recyclée doit être ajoutée à la poudre fraîche et mise en œuvre dans une faible proportion d'environ 15% (si possible automatiquement). En raison des procédés de fabrication des produits du groupe D, qui confèrent à ces produits leur aspect et leur toucher uniques, les matériaux de revêtement en poudre ne peuvent être mis en œuvre qu'en mode perte. Les tamis intégrés dans l'unité de récupération (cyclone) ou dans le bac de transport de la poudre doivent être retirés des composants de l'installation pour le processus d'application.

Accrochage des pièces

L'accrochage des pièces doit être déterminé avant le revêtement (horizontalement ou verticalement). Les distances intermédiaires entre les objets à revêtir à l'intérieur de la nacelle ainsi que les distances entre les nacelles doivent être les plus faibles et les plus régulières possibles. Si les distances entre les nacelles sont importantes, il est recommandé d'activer ou de désactiver automatiquement les pistolets via une détection des pièces.

Cuire au four

Selon la viscosité de l'émail, une modification de l'effet (visible sous forme de différence de teinte) peut être provoquée en raison de la gestion de la température dans le four de cuisson et de la masse de la pièce peinte. Il en résulte que des températures de cuisson et des vitesses de chauffage différentes doivent être évitées, de même que les pièces à parois épaisses et fines ne doivent pas être peintes les unes après les autres.

Résistances et données techniques

Celles-ci figurent dans les fiches d'information correspondantes.
