

VR208 – IGP-DURA®than 8909B Weather resistant industrial quality

Introduction

Le système 8909B a été conçu pour être utilisé comme peinture en poudre topcoat pour la prophylaxie permanente des graffitis sur les surfaces métalliques.

Mise en œuvre

Premier revêtement avec un réglage haute tension de 60 à 70 kV. En cas de bi-couche avec 8909B avec un réglage de 50 à 60 kV et un limiteur de courant <10 µm.

Les effets des fines qui se produisent peuvent être évités par l'utilisation de bagues Corona (charge faible en ions).

Il est recommandé d'utiliser des buses à jet plat. Les distances de pulvérisation peuvent être réglées à 250 mm. Pour optimiser la répartition de l'épaisseur de couche, la vitesse des appareils de levage doit être adaptée à la vitesse de transport lors d'un revêtement en mode course longue (courbe sinusoïdale harmonisée des pistolets). Le revêtement en mode course courte exige une adaptation de la hauteur de levage à l'écart entre les pistolets (points d'inversion des pistolets harmonisés). Une application manuelle nécessaire en mode semi-automatique doit être effectuée en tant que pré-enduction.

Nous recommandons de travailler avec des épaisseurs de couche de 50 µm à 70 µm. Pour IGP-DURA®than 8909B, de fines bulles peuvent apparaître sur la surface peinte avec de la peinture en poudre après la cuisson pour des épaisseurs de couche > 90 µm.

Une mise en œuvre avec des pistolets Tribo n'est pas recommandée.

recyclage

Pour une mise en œuvre d'IGP-DURA®than 8909B en mode de recyclage, il est recommandé d'ajouter de la poudre fraîche en continu.

L'entretien et le nettoyage de tous les composants de l'installation (pistolets, tuyaux, cyclone...) doivent être effectués avec le plus grand soin.

mise à la terre

Lors de la mise en œuvre d'IGP-DURA®than 8909B, en particulier sur des substrats déjà peints, il convient de veiller à une mise à la terre suffisante de l'ossature.

Cuisson au four

La cuisson nécessite une gestion précise de la température.

Si la température de l'objet est inférieure à la température requise, des fissures peuvent se former sur la surface pulvérisée, un dépassement entraîne généralement un jaunissement et un moussage de la couche de peinture en poudre.

Sur la base de ces données, nous recommandons d'établir un profil de température du four de cuisson à l'aide d'un appareil de mesure du four dans les conditions de production avant le début de la production. La cuisson des objets peints doit en tout cas être effectuée sur la base de la combinaison de temps de tenue à la température de l'objet déterminée avec l'appareil de mesure du four, en tenant compte des Conditions de cuisson recommandées. Les combinaisons de température et de temps recommandées conformément à la fiche technique ne doivent en aucun cas être dépassées.

Ventilation et fumée

Lors du processus de cuisson, le 8909B dégage des produits de décomposition sous forme de caprolactame. Les produits de décomposition génèrent un fort dégagement de fumée qui doit être évacué de l'intérieur du four de cuisson par une ventilation suffisante. Si le four de cuisson n'est pas équipé d'une ventilation suffisante, il est dans tous les cas nécessaire d'assurer une aération suffisante de la pièce et du four. Il convient à cet égard de tenir compte de la liste des mentions relatives aux risques particuliers (phrases H302/H312/H332/H315/H319/H317/H335/H336). Les produits de décomposition déposés dans le four de cuisson, en particulier sur les parois du four et dans la zone d'aération, doivent être éliminés en temps voulu, en fonction de leur épaisseur.

Le décapage

IGP-DURA®than 8909B est difficile à décaper chimiquement. Les élingues de collecte utilisées lors du revêtement peuvent être débarrassées de la peinture en poudre par un procédé à la flamme.

Documents à joindre

- Fiche technique IGP-DURA®than 8909B

Recommandations complémentaires pour la mise en œuvre d'IGP-DURA®than 8909B



Installations ou paramètres de mise en œuvre (appareils / accessoires)	Réglage (paramètres) par catégorie Uni
Réglage de la haute tension kV	50-70
Limiteur de courant μ A (pistolet)	< 20 < 10
Air total Nm ³ /h	12mm = 5 Nm ³ /h
Air de transport + air de dosage (air intérieur ø tuyau de poudre)	11mm = 4 Nm ³ /h 10mm = 3 Nm ³ /h
Tuyau de poudre avec mise à la terre intégrée (injecteur - pistolet)	Mise à la terre de l'injecteur
Buse (pistolet) avec buses à jet plat	convient
Buse (pistolet) avec déflecteur	convient
Mise en œuvre avec bagues Corona (pistolet)	Possible avec ou sans
Distance de pulvérisation du revêtement (pistolet - pièce)	\geq 250mm
Revêtement avec pistolet Tribo	Ne convient pas
Transport de poudre à partir d'un réservoir fluidisé	Bien adapté, air fluidisé selon les besoins
Transport de poudre depuis le carton	Non recommandé
Tamiser avec tamis US (machine à tamiser)	Recommandé avec des mailles >140 μ m
Part maximale de poudre recyclée en circuit fermé.	\leq 90%



POWDER
COATINGS
