

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

Wprowadzenie

System 8909B został opracowany do stosowania jako proszkowa powłoka nawierzchniowa do trwałego zapobiegania graffiti na powierzchniach metalowych.

Przetwarzanie

Powłoka początkowa przy ustawieniu wysokiego napięcia od 60 do 70 kV. Podczas wykończenia za pomocą 8909B z ustawieniem od 50 do 60 kV i ogranicznikiem prądu <10 µm.

Występującej jonizacji wstecznej można uniknąć stosując pierścienie odprowadzające jony (o niskim ładunku jonowym). Zalecamy stosowanie płaskich dysz natryskowych. Odległość natrysku można ustawić na 250 mm. Aby zoptymalizować rozkład grubości powłoki, prędkość urządzeń podnoszących musi być dostosowana do prędkości transportu podczas powlekania w trybie długiego skoku (skoordynowana sinusoida aplikatorów). Powłoka w trybie krótkiego skoku wymaga dostosowania wysokości podnoszenia do pośredniej odległości między pistoletami (skoordynowane punkty obrotu pistoletów). Wszelkie niezbędne aplikacje ręczne w trybie półautomatycznym powinny być wykonywane jako powlekanie wstępne.

Zalecamy pracę z Grubością powłoki od 50 µm do 70 µm. W przypadku IGP-DURA®than 8909B po utwardzaniu na powlekanej proszkowo powierzchni mogą pojawić się drobne pęcherzyki, jeśli grubość powłoki wynosi > 90 µm.

Przetwarzanie za pomocą aplikatorów Tribo nie jest zalecane.

Odzysk

Do przetwarzania IGP-DURA®than 8909B w trybie odzysku zalecane jest ciągłe dozowanie świeżego proszku.

Konserwacja i czyszczenie wszystkich elementów systemu (aplikatorów, węży, cyklonu itp.) muszą być przeprowadzane z najwyższą starannością.

Uziemienie

Przetwarzając IGP-DURA®than 8909B, szczególnie na podłożach, które zostały już powleczone, należy upewnić się, że podłoże jest wystarczająco uziemione.

Utwardzanie w piekarniku

Utwardzanie wymaga precyzyjnej kontroli temperatury.

Jeśli temperatura spadnie poniżej wymaganej temperatury detali, na powlekanej proszkowo powierzchni mogą powstać pęknięcia; jeśli temperatura zostanie przekroczona, zwykle skutkuje to żółknięciem i pienieniem się warstwy farby proszkowej.

W oparciu o te okoliczności zalecamy utworzenie profilu temperatury pieca do utwardzania za pomocą urządzenia pomiarowego pieca w warunkach produkcyjnych przed rozpoczęciem produkcji. Utwardzanie powlekanych obiektów powinno zawsze odbywać się na podstawie kombinacji czasu przebywania w temperaturze detali określonej za pomocą urządzenia pomiarowego pieca, z uwzględnieniem zalecanych parametrów utwardzania. W żadnym wypadku nie wolno przekraczać zalecanych kombinacji temperatury i czasu zgodnie z arkuszem danych technicznych.

Wentylacja i powstawanie dymu

Podczas procesu utwardzania, 8909B uwalnia produkty rozkładu w postaci kaprolaktamu. Produkty rozkładu generują dużo dymu, który musi zostać usunięty z wnętrza pieca poprzez odpowiednią wentylację pieca do utwardzania. Jeśli piec do utwardzania nie jest wyposażony w wystarczającą wentylację, konieczne jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji pomieszczenia i pieca. Należy przestrzegać listy informacji o szczególnych zagrożeniach (zwroty H H302/H312/H332/H315/H319/H317/H335/H336). Osadzone produkty rozkładu w piecu do utwardzania, w szczególności na ścianach pieca i w obszarze wentylacji, muszą zostać usunięte w odpowiednim czasie, w zależności od ich grubości.

zdejmowanie powłoki

IGP-DURA®than 8909B jest trudna do chemicznego zdejmowania powłok. Powłoka proszkowa może być usunięta z wieszaków kolektora używanych do powłoki przy użyciu procesu płomieniowego.

Obowiązujące dokumenty



Equipment and processing parameters (appliances / accessories)	Setting (parameters) according to categorisation
	uni
High voltage setting kV	50-70
Current limiter μA	< 20
(gun)	< 10
Total air Nm^3/h	12mm = 5 Nm^3/h
Conveying + dosing air	11mm = 4 Nm^3/h
(internal $\varnothing$ powder hose)	10mm = 3 Nm^3/h
Powder hose with integrated earthing (injector - gun)	Earthing the injector
Nozzle (gun) with flat spray nozzles	Suitable
Nozzle (gun) with baffle plate	suitable
Processing with ion-leakage ring (gun)	Possible with and without
Spraying distance coating (gun - workpiece)	$\geq 250\text{mm}$
Coating with tribo guns	Not suitable
Powder feed from fluidised container	Well suited, fluidising air as required
Powder delivery from the carton	Not recommended
Screening with US screen (sieving machine)	Recommended with mesh size $>140\mu\text{m}$
Maximum proportion of reclaimed powder in recirculation mode	$\leq 90\%$
Processing parameters (control unit programme) document	Recommended
Create limit samples in advance	Conditionally recommended
Coating on different coating plants	Possible
Manual pre-coating of the workpieces in semi-automatic	possible



Dalsze zalecenia dotyczące Przetwarzanie IGP- DURA®than 8909B



Sprzęt i parametry procesowe (urządzenia / akcesoria)	Ustawienia (parametry) zgodnie z kategoryzacją Bez efektu
Ustawienie wysokiego napięcia kV	50-70
Ogranicznik prądu μ A (aplikator)	< 20 < 10
Całkowita ilość powietrza Nm ³ /h	12 mm = 5 Nm ³ /h
Powietrze transportujące + dozujące (wewnętrzne wąż proszkowy)	11 mm = 4 Nm ³ /h 10 mm = 3 Nm ³ /h
Wąż proszkowy ze zintegrowanym uziemieniem (inżektor - aplikator)	Uziemienie inżektora
Dysza (aplikator) z płaską dyszą natryskową	Odpowiednie
Dysza (aplikator) z płytą przegrody	odpowiednia
Przetwarzanie z pierścieniem odprowadzającym jony (aplikator)	Możliwe z i bez
Odległość natrysku Powłoka (aplikator - element obrabiany)	≥ 250 mm
Powłoka z aplikatora Tribo	Nieodpowiednie
Podawanie proszku z pojemnika fluidyzacyjnego	Dobrze dopasowane, powietrze fluidyzujące zgodnie z wymaganiami
Podawanie proszku z kartonu	Niezalecane
Przesiewanie za pomocą sita amerykańskiego (maszyna do przesiewania)	Zalecane przy rozmiarze oczek >140 μ m

