

Alesta® Podkłady ZeroZinc

Najlepsze sposoby zastosowania podkładów ZeroZinc w systemach dwuwarstwowych



Celem niniejszego folderu jest wskazanie najlepszych sposobów zastosowania podkładów Alesta® ZeroZinc jako elementów składowych dwuwarstwowych systemów antykorozyjnych.

Podkłady

Alesta® ZeroZinc Steel Prime
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime
Alesta® ZeroZinc Edge Prime
Alesta® ZeroZinc Uniprime

Warstwa wierzchnia

Alesta® EP*, IP**, AP**, SD**

* wyłącznie do użytku wewnątrz pomieszczeń

** proszę porównać wymaganą wytrzymałość z specyfikacjami

Ogólne zasady

Systemy te muszą zostać sprawdzone pod kątem określonych procesów (produktów i przebiegów) w celu osiągnięcia i utrzymania właściwości określonych w specyfikacjach.

Wskazówki odnośnie rozpylania

Pierwsza warstwa: Podkład

Użytkownik musi dostosować ustawienia do prędkości linii oraz rodzaju dostępnego sprzętu rozpylającego (ręczny, automatyczny, liczba pistoletów), w celu uzyskania optymalnej grubości od 60 – 80µm.

Uwaga

Zbyt gruba warstwa podkładu (> 100µm) może prowadzić do problemów przy rozpylaniu wierzchniej warstwy (odpychanie elektrostatyczne).

Ustawienia

Dla sprzętu Corona zalecamy napięcie 60 – 80 kV, bez ograniczeń intensywności.

Przebieg

1. Rozpylanie należy rozpocząć na najważniejszych i najtrudniejszych częściach powlekanych powierzchni, w których najczęściej rozpoczyna się korozja, takich jak spawy i spoiny, klatki Faradaya, naroża; tzn. od wszystkich obszarów, które mogą prowadzić do rozpoczęcia się korozji wskutek obecności cieńszej warstwy farby.
2. Następnie należy kontynuować rozpylanie na najłatwiejszych częściach.
3. Na zakończenie ponownie rozpylić mgiełkę podkładu na całą powierzchnię z pistoletu w odległości 15 – 20 cm w celu zrównoważenia grubości i zoptymalizowania pokrycia naroży.

Alesta® Podkłady ZeroZinc

Najlepsze sposoby zastosowania podkładów ZeroZinc w systemach dwuwarstwowych



Wskazówki odnośnie rozpylania

Druga warstwa: Warstwa wierzchnia

Warstwę wierzchnią należy rozpylać bezpośrednio po rozpuszczeniu (lub utwardzeniu) pierwszej warstwy, a następnie schłodzić bez żadnej obróbki wstępnej w celu uniknięcia skażenia. Proszę przewidzieć aplikację warstwy wierzchniej najszybciej jak to możliwe (w czasie krótszym niż 4 godziny).

Uwaga

Jeżeli przebieg procesu produkcyjnego tego nie ułatwia, zalecamy podjęcie odpowiednich kroków w celu uniknięcia skażenia pierwszej warstwy (pył i kurz, wilgotność, tłuszcz). Przed rozpoczęciem rozpylania warstwy wierzchniej zalecamy wziąć pod uwagę następujące zasady:

- Nie dotykać części przeznaczonych do powlekania
- Przewód uziemiający musi być sprawny i bez uszkodzeń
- Systemy mocowań muszą być czyste w celu zapewnienia dobrej przewodności
- Grubość pierwszej warstwy powinna być mniejsza niż 100µm

Ustawienia

Dla sprzętu Corona zalecamy napięcie 35 – 50kV* oraz ograniczenie intensywności do 10µA* a także zwiększenie mocy wyjścia w związku z względnym spadkiem pola elektrostatycznego.

* Pod warunkiem, że sprzęt dopuszcza takie ustawienia

W zależności od wyposażenia, użytkownik powinien dostosować ustawienia sprzętu w celu uzyskania żądanej grubości oraz cech powłok.

Rozpylanie metalicznej warstwy wierzchniej wymaga uprzedniego przeprowadzenia testu w celu sprawdzenia żądanych cech.

Przebieg

1. Rozpylanie należy rozpocząć na najważniejszych i najtrudniejszych częściach powlekanych powierzchni, w których najczęściej rozpoczyna się korozja, takich jak spawy i spoiny, klatki Faradaya, naroża; tzn. od wszystkich obszarów, które mogą prowadzić do rozpoczęcia się korozji wskutek obecności cieńszej warstwy farby.
2. Następnie należy kontynuować rozpylanie na najłatwiejszych częściach.
3. Na zakończenie ponownie rozpylić mgiełkę warstwy wierzchniej na całą powierzchnię z pistoletu w odległości 20 cm w celu zrównoważenia grubości.

Warunki utwardzania

Pierwsza warstwa: Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki każdego stosowanego podkładu.

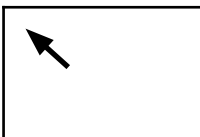

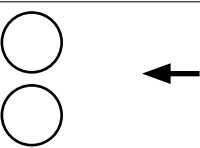

Druga warstwa: Końcowy dwuwarstwowy system należy poddać utwardzeniu zgodnie z czasem utwardzania warstwy wierzchniej podanej w danej karcie charakterystyki. Każda warstwa wierzchnia utwardzana w zbyt krótkim czasie będzie pozbawiona elastyczności oraz niektórych właściwości adhezyjnych warstw wewnętrznych.

Alesta® Podkłady ZeroZinc

Najlepsze sposoby zastosowania podkładów ZeroZinc w systemach dwuwarstwowych



W zależności od dostępnego sprzętu i przeznaczonych do pokrycia farbą powierzchni istnieje możliwość zoptymalizowania ustawień w celu uzyskania lepszych rezultatów malowania:

		POWIETRZE działania do podjęcia	MOC NAPIĘCIA	Pozycja pistoletu
	Naroża, spawy i spoiny, zagięcia etc.	Powietrze do zasilania wstrzykiwacza ↗ Powietrze dodatkowe ↘	80 kV – bez limitu	- Proszę zastosować formę rozpylania - Pracować wzdłuż klatki Faradaya - Używać dyszy o małym przekroju - Pracować szybko z zachowaniem małej odległości
	Wnęki	Powietrze dodatkowe ↗	50 kV – 20 µA	- Używać płaskiej dyszy - Pracować z zachowaniem małej odległości
		Powietrze dodatkowe ↘	Bez limitu	- Proszę zastosować obejście pola elektrostatycznego - Pracować równoległe do klatki w celu uniknięcia dmuchania pyłu
	Ostre krawędzie		100 kV – 100 µA	

Zamieszczone tutaj informacje są zgodne z naszą wiedzą w tym zakresie na dzień publikacji niniejszego folderu i dotyczą tylko dwuwarstwowych systemów powlekania Axalta Coating Systems. Informacja ta nie stanowi podstawy do jakiegokolwiek gwarancji.