

INSTRUKCJA STOSOWANIA VR 208



IGP-DURA@*than* 8909B, Transparentny
Odporna na wpływy atmosferyczne, jakość przemysłowa

POWDER COATINGS.

System farby proszkowej z połyskiem do ochrony powierzchni metalowych przed graffiti

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
PL 05-822 Milanówek
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
www.igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Wprowadzenie

System 8909B został opracowany do stosowania, jako nawierzchniowa farba proszkowa zapewniająca permanentną ochronę powierzchni metalowych przed graffiti.

Aplikacja przy użyciu pistoletów typu Korona

Nanoszenie pierwszej warstwy przy nastawie napięcia 60 – 70 kV. Nanoszenie powłoki wierzchniej z wykorzystaniem 8909B przy nastawie napięcia 50 – 60 kV.

Efekt jonizacji wstecznej, można ograniczyć przez zastosowanie pierścieni odprowadzających jony (ładowanie nisko jonowe). Zalecamy zastosowanie dysz płaskich. Odstęp pistoletów podczas lakierowania można nastawić na 250 mm.

W celu optymalizacji rozkładu grubości powłoki podczas powlekania w trybie z długim skokiem manipulatora, należy dostosować szybkość urządzeń podających do szybkości transportu (dostosowany przebieg sinusoidalny pistoletów). Powlekanie w trybie z krótkim skokiem manipulatora, wymaga dostosowania wysokości skoku do odstępów pomiędzy pistoletami (dostosowane punkty zwrotne pistoletów). Konieczną aplikację ręczną w trybie półautomatycznym należy zasadniczo ograniczyć do niezbędnego domalowywania trudnych do pokrycia powierzchni.

Zalecamy grubość powłoki 50 µm – 70 µm.

Przy powłokach o grubości > 90 µm w przypadku IGP-DURA@*than* 8909B mogą po utwardzeniu tworzyć się drobne pęcherzyki na polakierowanej proszkowo powierzchni.

Nie jest zalecana aplikacja z wykorzystaniem pistoletów w technologii Tribo.

Odzysk

W przypadku aplikacji IGP-DURA@*than* 8909B, w trybie z odzyskiem zaleca się stałe dozowanie świeżej farby proszkowej.

Konserwację i czyszczenie wszystkich komponentów instalacji (pistoletów, węży, cyklonu...) należy przeprowadzić bardzo starannie.

Uziemienie

Podczas aplikacji IGP-DURA@*than* 8909B, szczególnie na już powlekanych podłożach, należy zadbać o dostateczne uziemienie powlekanego detalu.

Utwardzanie

Proces utwardzania wymaga dokładnej regulacji temperatury.

Temperatura detalu	Czas utwardzania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180°C	20 min	25 min
190°C	10 min	15 min
200°C	7 min	12 min

Zbyt niska temperatura detalu może powodować pękanie powlekanego proszkowo powierzchni, zbyt wysoka temperatura z reguły powoduje żółknięcie i gazowanie warstwy farby proszkowej.

Ze względu na powyższe okoliczności zalecamy – przed rozpoczęciem produkcji – sporządzenie profilu temperatury pieca lakierniczego w warunkach produkcyjnych za pomocą miernika temperatury.

Utwardzanie polakierowanych detali powinno w każdym przypadku odbywać się na podstawie kombinacji czasu utwardzania i temperatury detalu, określonej za pomocą specjalizowanego miernika, z uwzględnieniem zalecanych przez IGP parametrów. W żadnym przypadku nie wolno przekraczać zalecanych parametrów temperatury i czasu.

INSTRUKCJA STOSOWANIA VR 208

IGP-DURA@*than* 8909B, Transparentny
Odporna na wpływy atmosferyczne, jakość przemysłowa

System farby proszkowej z połyskiem do ochrony powierzchni metalowych przed graffiti



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
PL 05-822 Milanówek
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
www.igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Wentylacja i wytwarzanie dymu

W przypadku 8909B, w trakcie procesu utwardzania powstają produkty rozkładu w postaci kaprolaktamu. Produkty rozkładu powodują intensywne wytwarzanie dymu, który należy usunąć z pieca lakierniczego przez dostateczną wentylację. Jeśli piec lakierniczy nie jest wyposażony w odpowiednią wentylację, konieczne jest skuteczne przewietrzanie pomieszczenia i pieca. Należy przy tym zapoznać się z listą wskazówek dotyczących szczególnego ryzyka (zwroty R Xn R20/R22 i zwroty R Xi R36/37/38). Produkty rozkładu odkładające się w piecu, szczególnie na ścianach i w otworach wentylacyjnych, powinny zostać usunięte w odpowiednim czasie.

Usuwanie

IGP-DURA@*than* 8909B trudno jest usunąć przy użyciu substancji chemicznych. Stosowane podczas powlekania zawieszki podtrzymujące detale, można oczyścić z farby proszkowej przez pirolizę lub inny proces temperaturowy.

Obowiązująca dokumentacja

Karta charakterystyki substancji chemicznej SD 120
Informacja techniczna IGP-DURA@*than* 8909B.

INSTRUKCJA STOSOWANIA VR 208

IGP-DURA[®]than 8909B, Transparentny

Odporna na wpływy atmosferyczne, jakość przemysłowa



POWDER COATINGS.

System farby proszkowej z połyskiem do ochrony powierzchni metalowych przed graffiti

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
PL 05-822 Milanówek
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
www.igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Dodatkowe zalecenia dotyczące stosowania IGP-DURA[®]than 8909B

Instalacje lub parametry aplikacji (urządzenia / akcesoria)	Ustawienia (parametry)	Możliwy wpływ (uwaga)	Wpływ		
			duży	średni	mały
Nastawa wysokiego napięcia (pistolet)	60 – 70 KV	Zakres ustawień aplikacji IGP-DURA [®] than na podłożach niepowlekanych	↑		
Nastawa wysokiego napięcia (pistolet)	50 – 60 KV	Zakres ustawień aplikacji IGP-DURA [®] than na podłożach powlekanych	↑		
Ograniczenie prądu µA (pistolet)	80 µA → < 10 µA →	→ do trybu normalnego → zmniejsza efekt jonizacji wstecznej			
Pierścień odprowadzający jony (pistolet)	z	Zmniejsza efekt jonizacji wstecznej	↑		
Całkowita ilość powietrza m ³ /h / transportujące + dozujące (średnica wewnętrzna węża proszkowego)	12 mm = 5 m ³ /h 11 mm = 4 m ³ /h 10 mm = 3 m ³ /h	Zapobiega pulsowaniu chmury proszku, zapewnia optymalne napylenie.	↑		
Wąż proszkowy z polietylenu ze zintegrowanym uziemieniem (inżektor - pistolet)	Uziemienie inżektora	Zapobiega naładowaniu elektrostatycznemu farby proszkowej w wężu proszkowym.			
Dysza (pistolet)	Dysza płaska	Równomierność krycia, równomierne napylenie.			
Dysza (pistolet)	Talerzyk	Zmniejszona równomierność krycia			
Odstępy pomiędzy pistoletami Rozmieszczenie obok siebie (pistolety)	250 – 300 mm	Przy odstępach poniżej 250 mm jest wpływ na strumień farby proszkowej	↑		
Powlekanie z długim suwem (pistolety)	według wytycznych Przebieg sinusoidalny	Wspomaga optymalny rozdział farby proszkowej, zmniejsza różnice w grubości powłoki.			
Odstęp podczas powlekania z długim skokiem manipulatora (pistolety)	250 mm	Aplikacja IGP-DURA [®] than	↑		
Powlekanie z krótkim skokiem manipulatora (pistolety)	Wysokość skoku mniejsza o ok. 50 – 100 mm od odstępów pomiędzy pistoletami.	W przypadku nieprzestrzegania zaleceń zwiększa się grubość powłoki i dochodzi do powstawania smug w obszarze zwrotu pistoletów.			
Odstęp podczas powlekania z krótkim skokiem manipulatora (pistolety)	250 mm	Aplikacja IGP-DURA [®] than	↑		
Szybkość skoku manipulatora (urządzenie z krótkim suwem)	0,4 – 0,6 m/s	Zapewnia równomierną powłokę na całej powierzchni.			
Podawanie farby proszkowej za pośrednictwem inżektora i fluidyzowanego zbiornika	Powietrze fluidyzujące według zapotrzebowania	Doskonale nadaje się do aplikacji.			↓
Podawanie proszku z fluidyzowanego zbiornika za pośrednictwem pomp np. DDF, HDLV, RDF	Powietrze fluidyzujące według zapotrzebowania	Doskonale nadaje się do aplikacji.			↓
Podawanie farby proszkowej za pomocą inżektora z opakowania handlowego	z + bez powietrza fluidyzującego	Nadaje się do aplikacji.			↓
Przesiewanie za pomocą sita ultradźwiękowego (przesiewacz)	Wielkość oczka > 140 µm	Przy zbyt małej wielkości oczka natężenie przepływu proszku będzie za małe.			↓
Aplikacja IGP-DURA [®] than w trybie lakierowania z odzyskiem	Stale dozować świeżą farbę proszkową	Równomierny rozkład ziarna	↑		

Niniejsze porady techniczne w zakresie zastosowania odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy, są jednak traktowane tylko jako niewiążące wskazówki i nie zwalniają użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób.