

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ VR 201.2

Práškové barvy IGP s úpravou IGP-Effectives®



OK-COLOR spol. s r.o.
CZ-193 00 Praha 9
Tel.: +420 283 881252
info@okcolor.cz
okcolor.cz

Úvod

IGP-Effectives® je inovativní proces povrchové úpravy. Zajišťuje výjimečnou bezpečnost aplikace práškových efektových nátěrů. Na rozdíl od běžných práškových barev s efektem mají v tomto případě parametry aplikace nebo konfigurace lakovny pouze malý vliv na výsledek efektu perletě v nátěru.

Parametry zpracování a režim obnovy mají pouze velmi malý vliv na rozdíly v barvě a efektu. Bez ohledu na lakovnu a aplikaci technologie IGP-Effectives® obecně vytváří rovnoměrný výsledek nátěru.

Tyto pokyny pro zpracování VR 201.2 informují uživatele o příslušných vlastnostech zpracování pomocí technologie IGP-Effectives®.

Práškové barvy IGP s určujícími složkami jsou bez aglomerátů a zajišťují bezproblémové a reprodukovatelné zpracování. Práškové efektové nátěry IGP jsou k dispozici v pěti hlavních kategoriích zpracování, od 1 HVĚZDIČKY * až po 5 HVĚZDIČEK*****.

Všechny výrobky ve skupině IGP-Effectives mají klasifikaci 5*, a nevyžadují tedy žádné větší dovednosti obsluhy lakovny, než je tomu u zpracování běžných barevných práškových barev.

Základní informace

Mezi hlavní vlastnosti těchto práškových barev s efektem patří bezpečnost jejich aplikace, stabilita rozlivu a vynikající vhodnost pro zpracování v režimu obnovy.

Použití technologie IGP-Effectives® výrazně snižuje jinak velmi vysoké požadavky, které platí pro zpracování práškových barev s efektem. Uživatel získá výrobek, jehož použití je v rámci standardních kritérií kvality v procesu aplikace snadné a bezpečné. Technologie IGP-Effectives® se používá hlavně pro fasádní kvalitu odolnou proti povětrnostním vlivům v řadě GP-DURA®face 58, 57 a 59 (např.: 5807U; 5703U, 5903U). To označuje písmeno „U“, které je pátým znakem produktového klíče.

Organizace projektu

Jedna šarže, jedna aplikace

Pokud jsou výrobky nainstalovány tak, že k sobě přiléhají, doporučujeme stanovit požadované množství prášku na celou zakázku a napláňovat určitou rezervu, aby byly všechny aplikovány pomocí jedné výrobní šarže.

To zaručí absolutní konzistenci barvy a efektu nátěru na všech objektech. U následných zakázek doporučujeme používat výhradně práškové nátěry, které byly vyrobeny také pomocí technologie IGP-Effectives®.

Zpracování

Při zpracování práškových barev IGP-Effectives® doporučujeme používat stříkácké pistole s elektrostatickým nábojem se zápornou polaritou. Doporučujeme nastavit vysoké napětí v rozmezí od 60 do 90 kV. Omezení proudu není nutné.

Při generování elektronů alespoň 2 μ A lze výrobky také zpracovat pomocí tribo pistolí. V tomto případě doporučujeme před zahájením práce nalakovat a nechat vytvrdit vzorek.

Proved'te srovnání se schváleným hraničním vzorkem. V závislosti na toku elektronů (μ A) se mohou při použití tribo pistolí vyskytnout drobné odchylky v jasu.

Chcete-li dosáhnout hladkého a rovného povrchu, především u objektů s velkými povrchy, dodržujte při nástřiku pistolí vzdálenost nejméně 180 mm. Další opatření během aplikace zajistí co nejlepší rozložení nátěru na jednotlivé součásti, jedná se například o optimalizaci pohybů při dlouhých tazích pomocí sinusových programů nebo shodu vzdálenosti pistole od výšky tahu při krátkém zdvihu manipulátoru.

V ideálním případě by se ruční aplikace, která je nezbytná při poloautomatické činnosti, měla vždy použít jako předstřík. Pokud to kvůli použitému technickému systému není možné, lze ruční aplikaci použít také pro dostřik pomocí práškových barev IGP-Effectives®. V tomto případě doporučujeme dodržet vzdálenost nástřiku více než 200 mm, a to alespoň při finálním nátěru. To platí i pro čistě ruční aplikaci.

Činnost obnovy

Základní zásadou je, že práškové efektové nátěry IGP-Effectives® jsou velmi stabilní při běžném zpracování a ideální pro použití v režimu recyklace.

Kvůli části přestříku, který se prostřednictvím systému odlučování obnovuje, může při obnově pomocí filtru dojít ke koncentraci jemných práškových částic (jemných zrn).

Během zpracování technologií IGP-Effectives® v režimu obnovy pomocí pistole Cyclone jsou z práškového nátěru nepřetržitě extrahovány jemné práškové částice (jemná zrna). V obou případech dojde ke změně spektra zrn.

Chcete-li během režimu obnovy dosáhnout konzistentního spektra zrn, doporučujeme nepřetržitě přidávat čerstvý prášek.

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ VR 201.2

Práškové barvy IGP s úpravou IGP-Effectives®



OK-COLOR spol. s r.o.
CZ-193 00 Praha 9
Tel.: +420 283 881252
info@okcolor.cz
okcolor.cz

Údržba a čištění lakovny

Chcete-li zajistit, aby lakovna dosáhla reprodukovatelných výsledků nátěrů, je nutné provádět v uvedených intervalech podle doporučení výrobce údržbářské práce týkající se výměny dílů podléhajících opotřebení. V pravidelných intervalech je nutné provádět různé funkční zkoušky, např. kontrolu vysokého napětí.

Zavěšení dílů

Před lakováním je nutné určit, jak budou díly zavěšeny (horizontálně nebo vertikálně). Mezi lakovanými objekty na závěsech a také mezi závěsy je nutné zachovat co nejmenší a nejpravidelnější mezery. Pokud jsou mezi závěsy velké vzdálenosti, doporučuje se provádět pomocí systému detekce dílů automatické zapnutí a vypnutí pistolí.

Dále je nutné v co největší míře zajistit, aby podobné součásti byly vždy lakovány společně.

Vytvrzování

Je nutné zamezit různým teplotám vytvrzování a rychlostem zahřívání dílů. Díly se silnými stěnami je navíc nutné lakovat odděleně od dílů s tenkými stěnami. Důsledně dodržujte doporučený rozsah podmínek vytvrzování.

Uzemnění

Při zpracování práškových barev s efektem perleťové slídy je nutné věnovat zvláštní pozornost dostatečnému uzemnění.

Toto opatření významně přispívá k jednotnému odstínu a konzistenci tvorby efektů.

Další platné dokumenty

Technické listy; TI 106, doporučení k čištění pro práškových barev IGP s efektem perleťové slídy.

Klasifikace práškových barev s efektem TI 000

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ VR 201.2

Práškové barvy IGP s úpravou IGP-Effectives®



OK-COLOR spol. s r.o.
CZ-193 00 Praha 9
Tel.: +420 283 881252
info@okcolor.cz
okcolor.cz

Doporučení pro zpracování práškových barev s perleťovým efektem IGP-Effectives®

Hodnoty uvedené zde jsou doporučené hodnoty. Při zpracování pomocí technologie IGP-Effectives® doporučujeme nastavit výrobní parametry lakovny tak, aby odpovídaly výrobku, který bude zpracován.

Parametry lakovny nebo zpracování (zařízení/příslušenství)	Úprava (parametrů) podle klasifikace	Možný efekt (komentář)

Nastavení vysokého napětí (pistole)	60–90 kV	rozsah nastavení pro zpracování
Max. hodnota proudu (pistole)	80 μ A → ≤ 10 μ A →	→ pro běžnou činnost → snížení efektů zpětné ionizace
Celkový průtok vzduchu m ³ /h / přepravní + dopravní vzduch (vnitřní průměr práškové hadice)	12 mm = 5 m ³ /h	zamezení nerovnoměrnému práškovému oblaku, zajištění optimálního rozprašování
	11 mm = 4 m ³ /h	
	10 mm = 3 m ³ /h	
Prášková hadice POE s vestavěným uzemněním (injektor čerpadlo)	uzemnění čerpadla	zamezení elektrostatickým nábojům prášku v práškové hadici
Tryska (pistole) s plochou rozprašovací tryskou	vhodné	dobrý efekt hloubky, rovnoměrné rozprašování
Tryska (pistole) s kulatou tryskou	vhodné	snížený efekt hloubky
Zpracování s / bez supercorony – elektrody proti úniku iontů (pistole)	vhodné s použitím i bez něj	snížení efektů zpětné ionizace, zlepšení vlastností rozlivu při tloušťkách > 120 μ m
Vzdálenost nástřiku (pistole vzhledem k dílu)	> 180 mm	rovnoměrné rozložení tloušťky nátěru
Nanášení nátěru pomocí tříbo pistolí (pistole)	pro výrobky podporující tříbo pistole, možné po kontrole odstínu	drobné odchylky v jasu odstínu v porovnání s povlaky pomocí korona pistolí
Podávání prášku injektorovým čerpadlem z fluidizačního zásobníku	velice vhodné, fluidační vzduch dle potřeby	rovnoměrné podávání prášku a práškový oblak
Podávání prášku injektorovým čerpadlem z krabice	vhodné	částečně mírně nepravidelné podávání a vliv na rozptýl oblaku
Prosévání pomocí US síta (ultrazvukové prosévací zařízení)	vhodné pro velikost síta > 140 μ m	lepší fluidizace, rovnoměrnější aplikace
Maximální podíl obnoveného prášku v běžném režimu bez kontroly odstínu	≤ 90 %	riziko změny rozetření velikosti zrna v případě vyššího podílu

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ VR 201.2

Práškové barvy IGP s úpravou IGP-Effectives®



OK-COLOR spol. s r.o.
CZ-193 00 Praha 9
Tel.: +420 283 881252
info@okcolor.cz
okcolor.cz

Doporučení pro zpracování práškových barev s perleťovým efektem IGP-Effectives®

Hodnoty uvedené zde jsou doporučené hodnoty. Při zpracování pomocí technologie IGP-Effectives® doporučujeme upravit parametry zpracování lakovny s ohledem na výrobek, který bude zpracován.

Parametry lakovny nebo zpracování (zařízení/příslušenství)	Úprava (parametrů) podle klasifikace	Možný efekt (komentář)

Zdokumentování parametrů zpracování (program řídicí jednotky)	doporučeno, není však nutné	usnadnění reprodukovatelnosti výsledků nátěrů
Předběžné určení hraničního vzorku	není nutné, vstupní kontrola je dostačující	prevence následných reklamací kvůli vysokým odchylkám odstínů
Nanášení nátěrů v různých lakovnách	možné	ve všech lakovnách by měla být použita stejná šarže
Ruční předstřík výrobků v poloautomatickém provozu	možné	
Ruční dostřík výrobků v poloautomatickém provozu	možné	vzdálenost nástřiku > 180 mm
Pouze ruční nanášení nátěru	možné	Vzdálenost nástřiku > 180 mm