

Ralex[®]
POWDER COATING

Farby proszkowe utwardzane UV

JAK NAKŁADAĆ POWŁOKI PROSZKOWE NA WYROBY Z TWORZYW SZTUCZNYCH I KOMPOZYTÓW

Najpierw płyn przewodzący jest rozpylany na tworzywo sztuczne i kompozyt.

Procedura nakładania środka przewodzącego na niemetalowe, niedrewniane podłoża

Procedura: Standardowy pistolet natryskowy HVLP lub ręczna butelka z rozpylaczem zatwierdzona przez NIOSH, maska, rękawice nitrylowe

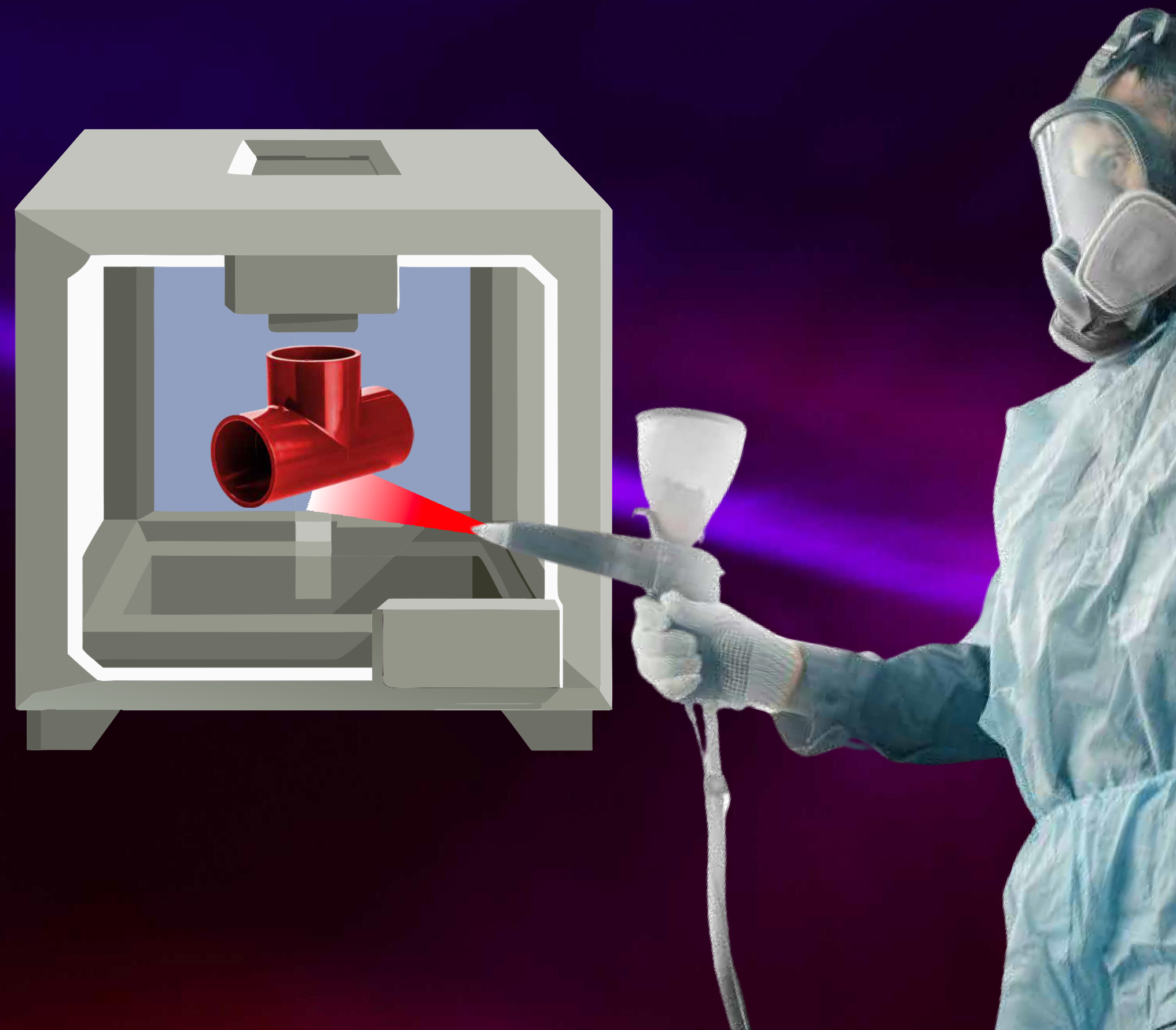
1. Napełnić zbiornik pistoletu środkiem przewodzącym, nie wymaga rozcieńczenia.
2. Upewnić się, że podłoże jest czyste i wolne od zanieczyszczeń. W razie potrzeby przetrzeć rozpuszczalnikiem (etanol, MEK itp.), aby upewnić się, że nie pozostały żadne zabrudzenia.
3. Zawiesić elementy w odpowiedniej kabinie do zbierania cieczy.
4. Nałożyć lekką i jednolitą powłokę środka przewodzącego w postaci mgiełki.

Wszystkie obszary powierzchni muszą być pokryte, wszelkie niepowleczone elementy nie będą prawidłowo przyciągać farby proszkowej.

5. Użyć sprężonego powietrza do wysuszenia podłoża. Jeśli sprężone powietrze nie jest dostępne, powiesić do wyschnięcia.



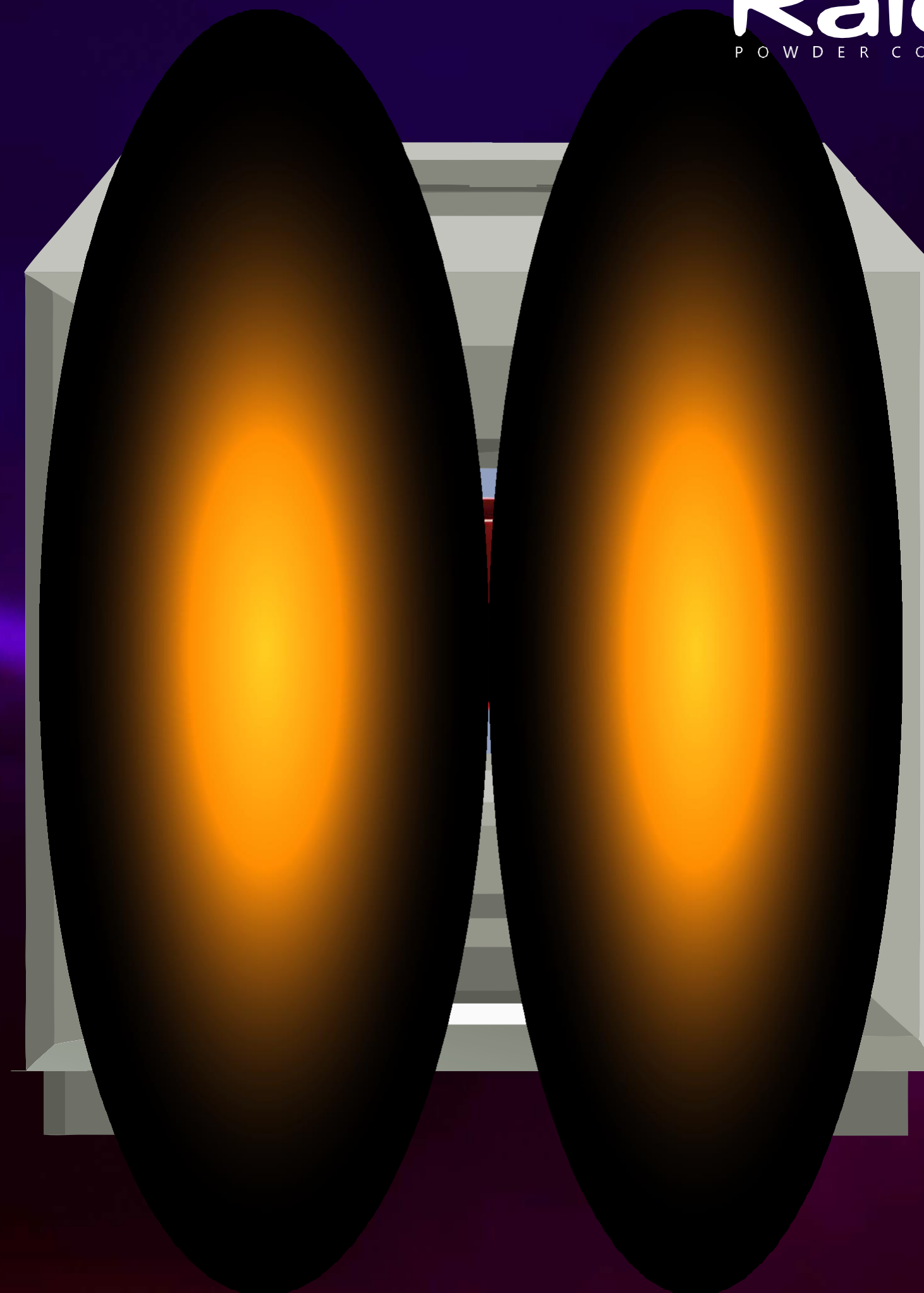
Plastik i kompozyt, teraz pokryte cieczą przewodzącą,
są zawieszane w komorze do malowania proszkowego,
a proszek jest rozpylany za pomocą pistoletu elektrostatycznego.



Elementy są wkładane do pieca IR w celu stopienia.

Temperatura IR: 120 C.

Gdy temperatura osiągnie 120 -130 C elementy są wkładane do komory UV w celu utwardzenia.



Następnie tworzywo sztuczne i kompozyt wystawione na działanie energii UV w ciągu kilku sekund „twardnieje” lub utwardza się.

**Utwardzanie powłoki bezbarwnej: UV: żarówka H, UV dawka 1500 (mJ/cm²)
Moc lampy UV: 120 (W/cm) max. moc 240 W/cm)
Utwardzanie powłok białych i innych: UV: żarówka V, UV dawka 3500 (mJ/cm²)
Moc lampy UV: 144 (W/cm) max. moc 240 W/cm)**





Ralex[®]
P O W D E R C O A T I N G

