

4 清洁和化学物品耐抗性

金属效果粉末漆的清洁原则上难于单色漆的清洁。另外，清洁能力与化学物品耐抗性还取决于多种因素，例如

- 粉末漆的成分
- 清洁剂或化学物品的类型和浓度
- 污垢的类型的作用条件

清洁时，必须注意生产商(粉末漆和清洁剂)的数据页和不同协会(例如 GRM、GSB、Qualicoat)的有效规范。不要使用侵蚀性清洁剂。

为避免对表面造成永久性影响，应尽可能及时地清除污垢。

存在高要求时，可通过一种合适的透明面漆

改善清洁能力、化学物品耐抗性以及防止机械应力影响的能力。

在任何情况下，都必须从生产商处搞清楚化学物品耐抗性。

5 安全

根据目前的知识水平，在作为单色粉末漆加工时，金属效果粉末漆不会导致较高的安全风险。必须注意所有有效的法律规定以及安全数据页。

6) 剩余粉末的清理

清理剩余粉末时，必须注意当地规定和安全数据页。

欧洲垃圾代码编号符合粉末漆标准。

德国油漆和涂料工业协会
Karlstraße 21
60329 Frankfurt

2004 年 6 月

关于金属效果粉末漆加工的 **说明书**

前言

本说明书由德国油漆和涂料工业协会(VdL)中粉末漆专业组的粉末漆技术工作组于 2003 和 2004 年拟定而成,用于为金属效果粉末漆的加工者提供相关信息。在此,可通过各个成分的金属效果色素形成所谓的金属效果。

1 引言

这种粉末漆可被应用于具备不同标准要求和表面(例如光泽度、纹路)的内部及外部区域。因为粉末漆属于工业产品,它在同样工业化生产的原材料和生产过程的基础上会经受特定的波动,所以在此应给出金属效果粉末漆的加工建议以及特征信息。

通过光反射、光吸收以及漆中所包含金属效果色素的反射作用形成所谓的金属效果。通过类型、数量和调准获得不同的色彩和/或效果。

2 色彩/效果

在可再现的实验室条件下根据颜色模板进行金属效果粉末漆的配制和试验。在调准液体漆样品时,因原材料的不同以及薄膜中效果给定色素的特征可能会出现差异。另外,并非针对每个应用领域都能调出相应的彩色/效果模板。相关细节请在现场与参与者协商确定。

为了进行色彩/效果的调准,生产商与客户应当协商确定一个限定范围的样品。针对生产商的标准产品,请参照其原始样品。即使在认真工作时,在生产不同批次的过程中仍然无法避免彩色或效果差。

在评估供货粉末漆时,并未考虑涂装人员处取决于过程的色彩偏差。因此,建议在标准条件下进行一次进货检查。根据单色粉末漆指令进行的评估并不适用于金属效果粉末漆。

面漆(例如透明漆、修复漆)会导致总体印象发生改变。

3 加工

除了通用于所有粉末漆的加工参数(不在粉末漆供应商的影响范围内)外,针对金属效果粉末漆还须特别注意以下几点,其中“非紧密粘合型”(干式混合)通常敏感于“紧密粘合型”金属效果粉末漆。效果的类型和印象可能具有巨大影响:

a) 工件

不同的几何形状

接地(含局部)/悬挂装置

主视面的对准

相互之间的以及与吊具之间的距离

材料(铝、钢、锌、陶瓷、电镀底面、玻璃等)

预处理

b) 涂装

涂装设备的类型

(喷房类型、输送系统、流体化系统等)喷洒机构

(喷枪等)的类型,含喷嘴(扁平喷嘴、隔板等)

喷洒机构的设置(高电压、电流限制、空气量、冲程速度、手动涂装、与工件之间的距离等)

不同涂装方法之间的切换

(Korona、Tribo 等)

涂层厚度

c) 回收

回收系统类型(旋流器、过滤器等)放弃使用

可回收的粉末漆

持续添加新鲜粉末。针对所有的金属效果粉末漆,

新鲜粉末与循环粉末之间的比例都应

尽可能保持不变。

d) 硬化

加热速度

(对流、辐射、材料厚度、输送带速度等)

为避免不可接受的彩色/效果差,建议在开始涂装前确定这些事项,然后在涂装期间对其进行持续监控。存在特别要求时,由涂装人员在生产条件下配制定范围的样品并就此与最终客户进行相应协商。

必要时,应当“预喷涂”工件的问题区域。补充喷涂可能导致色彩/效果波动。针对待涂装工件的两侧,应当首先喷涂主视面。

必须避免在不同涂装条件下喷涂的对象工件的组合。使用来自不同供应商的产品或不同的粉末漆系列进行涂装时,同样适用上述规定。

补充订购现有对象时,涂装人员必须向粉末漆供应商指明对于色彩/效果稳定性的特殊要求。

在储藏和运输涂装工件时,必须选择一种合适的、没有侵蚀性的包装材料。必须避免涂装工件之间的直接接触。

在储藏和运输涂装工件时,必须选择一种合适的、没有侵蚀性的包装材料。必须避免涂装工件之间的直接接触。