

### 适用于金属粉末漆的指令

#### 关于金属粉末漆加工的一般提示

- 加工时要求专门的设备设置，还可能需专门的喷枪。
- 需要较高的清洁和维护成本。
- 在过滤器腔中，需要特有的过滤器

#### 关于粉末漆膜中可能出现问题的核查单

问题	可能原因	解决办法/措施
1) 分离度不好	粉末漆充电效果不好，也就是说高电压过低或输送空气压力过高	- 提高电压 - 降低输送空气压力
2) 一次附着效果不好	a) 参见问题 1) b) 涂装方式不合适 (Tribo 充电)	a) 参见问题 1) b) 选择合适的涂装方式(Corona 外部充电)
3) 粗糙表面	参见问题 1)	参见问题 1)
4) 色彩与模板不符	a) 参见 2b) b) 效果给定成分与基础材料发生离析(非紧密粘合型质量中)	a) 参见 2b) b) 储备容器液位变低时，应采用“多次少量”的方式添加新鲜粉末。如果该措施不可行，则放弃循环运行模式或转换到紧密粘合的质量。
5) 工件上的“金属特性喷渣”	隔板“背风面”中附着的粉末会暂时松开。	使用合适的喷嘴系统(例如内部通风型隔板)

## 喷枪类型和喷洒参数

原则上，应在**紧密粘合型**与**非紧密粘合型**的金属粉末漆之间进行区分。

针对二者建议在涂装时使用 **Korona** 外部充电，因为在 **Tribo** 充电(原则上适用的类型)中可能因金属色素的存在而导致出现不利的分离度、形成不好的金属效果以及色彩发生变化。  
喷洒参数必须与系统相配。

## Korona 与 Tribo 涂装之间的差别

涂装前，必须检查 **Korona** 或 **Tribo** 的适宜性。  
须注意技术数据页。

### Korona

- 涂层有金属效果
- 效果色素处于水平方向
- 渗入空腔的能力受限(法拉第笼)

### Tribo

- 涂层没有金属效果
- 效果色素处于垂直方向
- 渗入空腔的能力更好
- 针对非紧密粘合型的金属效果粉末漆，不能采用 **tribo**

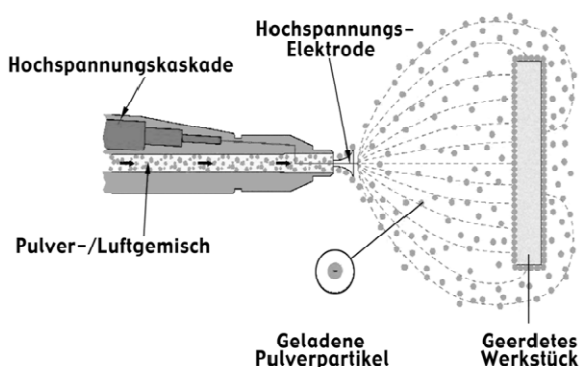


图 1: Korona 充电

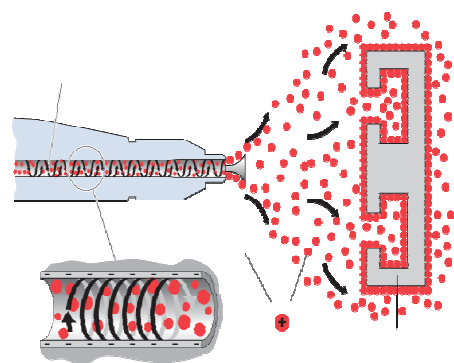


图 2: Tribo 充电

## 紧密粘合型的金属粉末漆

紧密粘合型质量的特征在于，高色彩稳定性下的循环稳定性良好并且通常具备良好的加工特性。

## 非紧密粘合型的金属粉末漆

在**非紧密粘合型质量**中，可以补充添加效果给定成分。加工过程中可能出现的问题，例如涉及到循环稳定性的问题。在这种类型中，通常还可以通过**向储备容器中持续添加少量新鲜粉末**达到满意的、涉及彩色稳定性的结果。

## 专门效果

### 锤击效果

- 要求高涂层厚度(>100µm)
- 回收受限，因为添加的金属色素可能发生离析
- 可能因不同的涂层厚度、材料厚度和烘干条件而出现效果波动

### 特别效果

- 例如珠母贝和闪光金属片效果
- 必须检查配方和加工方法

## 金属特性粉末的循环加工

为了避免后期的喷漆错误，在金属粉末漆的循环加工中必须注意到某些特点。

- 针对非紧密粘合型的金属粉末漆，不建议循环加工，因为会出现离析现象，并且金属片不会均匀地保留在粉末漆中。
- 紧密粘合型的金属粉末漆在循环中更为稳定，但保留在循环中的时间不应过长，因为在一段时间后可能出现效果丢失和色彩变化的情况。
- 必须定期添加新鲜粉末
- 尽可能避免喷涂过量。

## 器械的清洁

尤其在金属粉末漆的涂装过程中，必须进行**一次中间清洁**，否则颗粒可能粘附在隔板或喷嘴上，然后伴随粉末脉冲被运送到对象上，在表面上形成所谓的“喷渣”。

## 涂层的清洁

- 使用 pH 中性清洁剂
- 不要使用侵蚀性、酸性或碱性清洁剂
- 针对金属特性的油漆须特别小心
- 注意和遵守清洁剂的混合比

*同时参见 EFD 信息编号 8 “粉末涂装表面的清洁建议”*

如果所述措施不可行，则请通知粉末漆制造商的应用技术部门。

更多信息请查阅我们的安全和技术数据页。