

Alesta® ZeroZinc primers

Beste praktijkrichtlijnen voor het gebruik van ZeroZinc in 2 lagen



In dit document wordt advies gegeven voor het gebruik van Alesta® ZeroZinc Primers als onderdeel van corrosiewerende producten in 2 lagen.

Primers

Alesta® ZeroZinc Steel Prime
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime
Alesta® ZeroZinc Edge Prime
Alesta® ZeroZinc Uniprime

Toplaag

Alesta® EP*, IP**, AP**, SD**

* alleen voor gebruik binnen

** raadpleeg a.u.b. de vereiste duurzaamheid in de specificaties

Algemene regels

Om bepaalde prestaties te beoordelen worden deze systemen getest volgens bepaalde normen.

Adviezen voor het spuiten

1^{ste} laag: Primer

De gebruiker dient de instellingen aan te passen aan de snelheid van de lijn en de spuitinrichting ter plaatse (handmatig, automatisch, aantal pistolen), om een optimale dikte van 60 – 80µm te bekomen.

Nb

Een te dikke 1ste laag (> 100µm) kan problemen met het spuiten van de toplaag veroorzaken (elektrostatische terugslag).

Instellingen

Met een Corona-uitrusting adviseren wij een spanning van 60 – 80 kV, en geen beperking van intensiteit.

Toepassing

1. eerst de moeilijke plekken spuiten van de te coaten delen waar vaak roestvorming optreedt, zoals lasnaden, Faradaykooien, hoeken enz.; dat wil zeggen alle plekken waar roestvorming kan optreden door een dunnere verflaag op die bepaalde plek,
2. daarna de gemakkelijke plekken spuiten,
3. tot slot adviseren wij om het hele stuk nogmaals te spuiten op een afstand van 15 – 20 cm van het pistool voor een gelijkmatige dikte en een betere dekking aan de randen.

Alesta® ZeroZinc primers

Beste praktijkrichtlijnen voor het gebruik van ZeroZinc in 2 lagen



Adviezen voor het spuiten

2^{de} laag: Toplaag

De toplaag wordt best zo snel mogelijk, nadat de 1^{ste} laag gedeeltelijk of volledig is uitgehard en afgekoeld, aangebracht. Er is geen extra behandeling van de 1^{ste} laag nodig; wel dient men vervuiling van deze laag te vermijden.

Nb

Als dit niet kan omwille van de productiestroom raden wij aan gepaste maatregelen te nemen om vervuiling van de 1^{ste} laag te vermijden (stof, vocht, vet enz.). Voor u de toplaag gaat spuiten, raden wij aan om bepaalde regels te volgen en/of om volgende punten te controleren:

- De te overlakken delen niet aanraken
- Er dient een goed aardcontact te zijn
- Haken moeten proper zijn om een goede geleiding te verzekeren
- De dikte van de 1^{ste} laag moet minder zijn dan 100µm

Instellingen

Met een Corona pistool raden wij een spanning van 35 – 50kV* aan en een beperking van de intensiteit op 10µA*, alsook een hogere poederuitvoer omwille van de daarmee verbonden daling van het elektrostatisch rendement.

* op voorwaarde dat deze instellingen mogelijk zijn voor de pistolen.

De gebruiker dient de instellingen van de uitrusting aan te passen om de vereiste dikte en het vereiste uitzicht van de coating te bekomen.

Controleer en beoordeel eerst het uitzicht voor u een toplaag aanbrengt.

Toepassing

1. eerst de moeilijke plekken spuiten van de te coaten delen waar vaak roestvorming optreedt, zoals lasnaden, Faradaykooien, hoeken enz.; dat wil zeggen alle plekken waar roestvorming kan optreden door een dunnere verflaag op die bepaalde plek,
2. daarna de gemakkelijke plekken spuiten,
3. tot slot adviseren wij om het hele stuk nogmaals te spuiten met een 'wolk'-product op een afstand van meer dan 20 cm van het pistool voor een gelijkmatige dikte.

Uithardingsvoorwaarden

1^{ste} laag: Raadpleeg a.u.b. de technische fiches voor elke gebruikte primer.

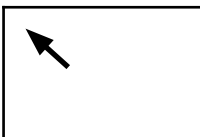




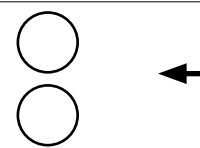


2^{de} laag: Deze laag zal uitgehard dienen te worden volgens de criteria voor het uitharden van de topcoat (zoals vermeld in de desbetreffende technische fiches). NB. Indien de primer niet volledig uitgehard is tijdens het moffelen van deze primer, dan dient bij het uitharden van de 2^{de} laag rekening gehouden te worden met de moffelcriteria van de minst reactieve poeder van de verschillende lagen.

Alesta® ZeroZinc primers

Beste praktijkrichtlijnen voor het gebruik van ZeroZinc in 2 lagen



Afhankelijk van de beschikbare uitrusting en de te coaten plaatsen, moeten de instellingen mogelijk aangepast worden voor een beter resultaat:

		LUCHT - uit te voeren actie	SPANNING - VERMOGEN	Positie pistool
	Hoek, lasnaad, bocht enz.	Injectie van lucht  Bijkomende lucht 	80 kV - vrij	- Gebruik de vorm van de spuit - Werk aan de zijkant van de Faraday-kooi - Gebruik een spuitmond met kleine diameter - Werk snel op korte afstand
	Hol onderdeel	Bijkomende lucht 	50 kV - 20 µA	- Gebruik een platte spuitmond - Werk op korte afstand
		Bijkomende lucht 	Vrij	- Omzeil het elektrostatische veld - Werk parallel met de kooi om wegblazen van het poeder te vermijden
	Scherpe rand		100 kV - 100 µA	

De hier verstrekte informatie stemt overeen met onze kennis ter zake op de datum van publicatie ervan en heeft alleen betrekking op Axalta coatingproducten in 2 lagen. De informatie vormt in geen geval enige garantie.