

Alesta® ZeroZinc primer

Verarbeitungshinweise für die Anwendung von ZeroZinc 2-Schicht-Systemen



Das Ziel dieser Broschüre ist es, einige Ratschläge für die Verwendung von Alesta® ZeroZinc Primer als Teil von 2-Schicht-Korrosionsschutz-Systemen zu geben.

Primer

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

Decklacke

Alesta® EP*, IP**, AP**, SD**

* Nur für den Innenbereich

** Entnehmen Sie bitte die erforderliche Haltbarkeit aus den Spezifikationen des Endkunden

Allgemeine Bestimmungen

Diese Systeme müssen getestet und nach einem definierten Prozess (Produkte und Verfahren) qualifiziert werden, um die in den Vorgaben genannten Leistungen zu erreichen und zu halten.

Applikationshinweise

1. Schicht: Primer

Der Benutzer passt die Einstellungen entsprechend der Geschwindigkeit, der Linie und des Equipments vor Ort an (manuell, automatisch, Anzahl der Lackierpistolen), um eine optimale Schichtstärke von 60 – 80 µm zu erhalten.

Hinweis

Wenn die erste Schicht zu dick ist (> 100 µm), könnte dies zu Problemen beim Auftragen des Decklacks führen (elektrostatische Abstoßung).

Einstellungen

Bei Corona Equipment empfehlen wir eine Spannung von 60 – 80 kV und keine Begrenzung der Intensität.

Prozess

1. Beginnen Sie mit der Lackierung an den Stellen des Objektes, die durch lokal dünnere Lackschichten zur Korrosion neigen, wie Schweißnähte, faradaysche Käfige, Winkel usw.
2. Anschließend lackieren Sie die geometrisch einfachen Stellen.
3. Zuletzt raten wir Ihnen dazu, das gesamte Objekt aus einer Entfernung von 15 – 20 cm erneut zu lackieren, um eine gleichmäßige Dicke und eine bessere Kantenabdeckung zu erreichen.

Alesta® ZeroZinc primers

Verarbeitungshinweise für die Anwendung von ZeroZinc 2-Schicht-Systemen



Applikationshinweise

2. Schicht: Decklack

Das Auftragen des Decklacks muss zur Vermeidung von Verunreinigungen, ohne Vorbehandlung oder Behandlung unmittelbar nach Angelieren (oder Härten) und Abkühlung der ersten Schicht erfolgen. Führen Sie die Überlackierung so schnell wie möglich durch (unter 4 Stunden).

Hinweis

Wenn der Herstellungsprozess nicht fortlaufend ist, raten wir Ihnen dazu, geeignete Maßnahmen zu treffen, um Verschmutzungen (Staub, Feuchtigkeit, Fett usw.) der 1. Schicht zu vermeiden. Bevor Sie beginnen, den Decklack aufzutragen, empfehlen wir Ihnen folgende Punkte zu beachten:

- Zu beschichtende Flächen sollten nicht berührt werden.
- Der Erdungskontakt muss gut sein.
- Die Substrataufnahmen müssen sauber sein, um eine gute Leitfähigkeit zu gewährleisten
- Die Dicke der 1. Schicht sollte niedriger als 100 µm sein.

Einstellungen

Mit Corona Equipment empfehlen wir eine Spannung von 35 – 50 kV* und eine Intensitätsbegrenzung bei 10 µA* sowie eine Erhöhung des Pulverausstoßes infolge des damit verbundenen Abfalls der elektrostatischen Ausbeute.

* Sofern die Ausstattung es ermöglicht und Metallic-Decklack aufgetragen werden soll, sind vorherige Tests angeraten.

Abhängig vom Equipment passt der Bediener die Einstellungen an, um die erforderliche Schichtdicke zu erzielen.

Prozess

1. Beginnen Sie mit der Lackierung an den Stellen des Objektes, die durch lokal dünnere Lackschichten zur Korrosion neigen, wie Schweißnähte, faradaysche Käfige, Winkel usw.
2. Anschließend lackieren Sie die geometrisch einfachen Stellen.
3. Zuletzt raten wir Ihnen dazu, das gesamte Objekt aus einer Entfernung von mehr als 20 cm erneut zu lackieren, um eine gleichmäßige Schichtstärke zu erreichen.

Härtungsbedingungen

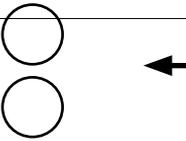
1. Schicht: Bitte beziehen Sie sich auf das jeweilige Technische Datenblatt (TDB) des genutzten Primers.
2. Schicht: Das finale 2-Schicht-System härtet aus gemäß Härtungsfenster des Decklacks, welches in dem dazugehörigen TDB genannt wird. Wenn ein Decklack nicht genug ausgehärtet ist, kann dies zu einem Flexibilitätsverlust und zu Problemen bei der Zwischenhaftung führen.

Alesta® ZeroZinc primers

Verarbeitungshinweise für die Anwendung von ZeroZinc 2-Schicht-Systemen



Das verfügbare Equipment und die zu lackierenden Flächen können es erfordern, dass die Einstellungen optimiert werden müssen, um die Ergebnisse zu verbessern.

		Luft	Spannung	Position der Pulverpistolen
	Winkel, Bogen etc.	Injektionsluft  Zusatzluft 	80 kV – frei wählbar	<ul style="list-style-type: none"> - Der Form des Objekts anpassen. - Arbeiten Sie entlang des Faraday-Käfigs. - Verwenden Sie eine Düse mit einem kleinen Durchmesser. - Arbeiten Sie zügig bei kurzer Distanz.
	Hohlkörper	Zusatzluft 	50 kV – 20 µA	<ul style="list-style-type: none"> - Verwendung eines Flachstrahls. - Arbeiten in nahem Abstand.
		Zusatzluft 	Frei wählbar	<ul style="list-style-type: none"> - Verwendung des Elektrostatik-Bypasses. - Arbeiten Sie parallel zum Objekt, um Abblasen des Pulvers zu verhindern.
	Scharfe Kanten		100 kV – 100 µA	

Die hier gegebenen Informationen basieren auf unserem Wissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung und beziehen sich ausschließlich auf Axalta Coating Systems 2-Schicht-Systeme. Die Informationen stellt keine Form der Garantie dar.