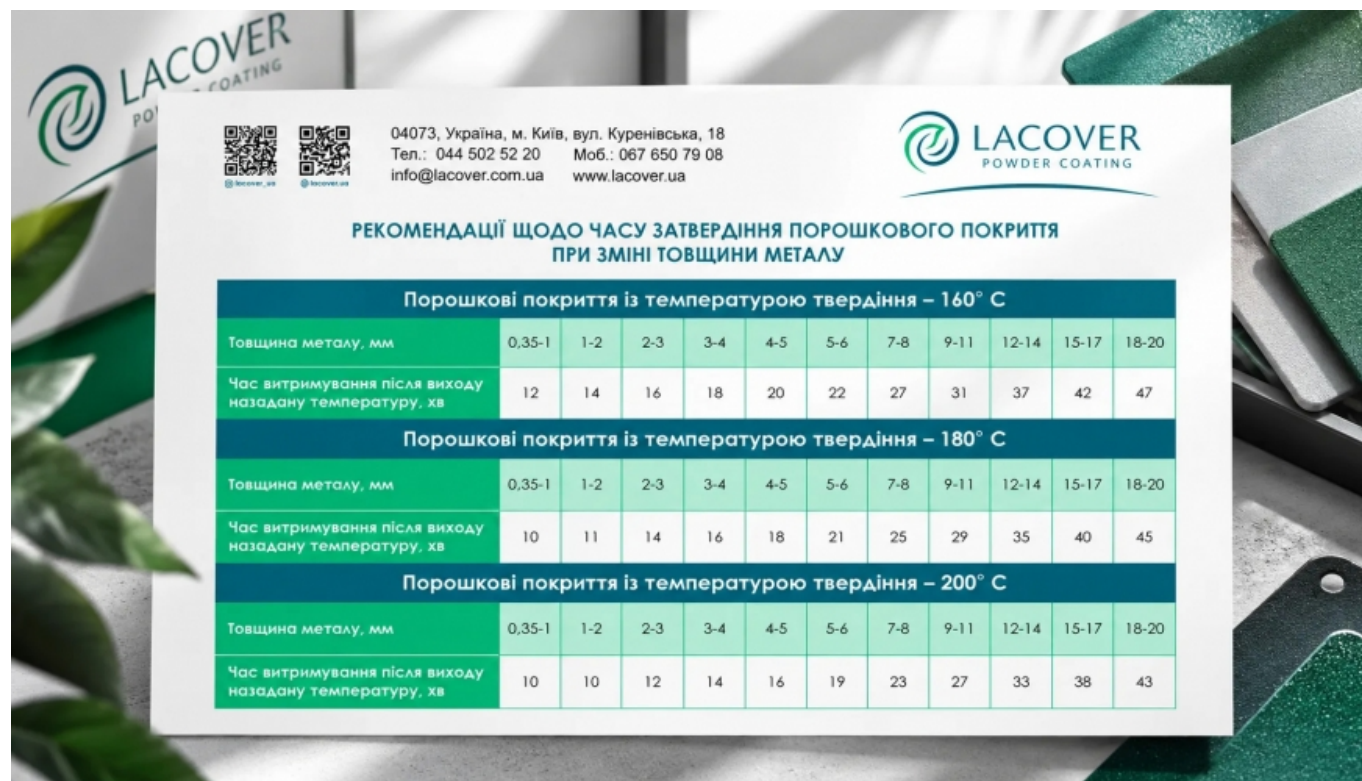


Режим полімеризації порошкової фарби: таблиця LACOVER, яка допомагає контролювати час затвердіння покриття

дата публікації: 2026.10.21



РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЧАСУ ЗАТВЕРДІННЯ ПОРОШКОВОГО ПОКРИТТЯ ПРИ ЗМІНІ ТОВЩИНИ МЕТАЛУ

Порошкові покриття із температурою твердіння – 160° С											
Товщина металу, мм	0,35-1	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	7-8	9-11	12-14	15-17	18-20
Час витримання після виходу на задану температуру, хв	12	14	16	18	20	22	27	31	37	42	47

Порошкові покриття із температурою твердіння – 180° С											
Товщина металу, мм	0,35-1	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	7-8	9-11	12-14	15-17	18-20
Час витримання після виходу на задану температуру, хв	10	11	14	16	18	21	25	29	35	40	45

Порошкові покриття із температурою твердіння – 200° С											
Товщина металу, мм	0,35-1	1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	7-8	9-11	12-14	15-17	18-20
Час витримання після виходу на задану температуру, хв	10	10	12	14	16	19	23	27	33	38	43

У порошковому фарбуванні важливий не лише вибір якісної фарби. На кінцевий результат безпосередньо впливає правильно підібраний режим полімеризації — температура та час, протягом якого виріб повинен витримуватися після виходу металу на задану температуру.

При цьому вироби можуть суттєво відрізнятися за товщиною металу. Саме тому однаковий час перебування в печі не завжди означає однаковий результат.

Щоб нашим клієнтам не доводилося щоразу шукати потрібні параметри, LACOVER підготував практичну інформаційну таблицю з рекомендаціями щодо часу затвердіння порошкового покриття залежно від товщини металу та температури полімеризації.

Що містить таблиця LACOVER?

В одному матеріалі зібрані рекомендовані параметри для трьох температурних режимів: 160°C; 180°C; 200°C.

Для кожного температурного режиму наведено рекомендований час витримання залежно від товщини металу — від 0,35-1 мм до 18-20 мм.

Технологу, маляру або оператору не потрібно щоразу шукати інформацію в різних джерелах чи переглядати записи. Достатньо знайти потрібну товщину металу в таблиці та перевірити відповідний рекомендований час.

Чому товщина металу має значення?

Під час порошкового фарбування важливо орієнтуватися не просто на температуру повітря всередині печі, а на фактичний прогрів самого металу.

Тонка деталь набирає необхідну температуру швидше, тоді як масивному виробу або металу значної товщини потрібно більше часу.

Саме тому відлік часу затвердіння покриття повинен враховувати момент, коли метал вийшов на задану температуру.

У таблиці LACOVER це враховано: наведено час витримування після виходу виробу на задану температуру.

Навіщо мати таку таблицю безпосередньо на виробництві?

На виробничій дільниці технологічна інформація має бути не лише правильною, а й доступною в потрібний момент.

Таблиця допомагає швидко зорієнтуватися в рекомендованих параметрах під час роботи з виробами різної товщини. Особливо це зручно для підприємств, де протягом зміни фарбують різні типи металоконструкцій.

Таблиця буде корисною:

- операторам ліній порошкового фарбування;
- малярам;
- технологам;
- керівникам виробничих дільниць;
- новим працівникам під час навчання;
- підприємствам, які регулярно працюють з металом різної товщини.

Це простий спосіб стандартизувати доступ до базової технологічної інформації: замість того, щоб покладатися на пам'ять працівника або щоразу шукати рекомендації, основні параметри знаходяться перед очима.

Два формати — оберіть зручний для свого виробництва

Отримати таблицю можна у свого менеджера LACOVER у двох форматах:

- **Електронна версія — безкоштовно.** Її зручно зберегти на комп'ютері чи телефоні, переслати технологу або працівникам виробництва та використовувати як швидку електронну підказку.
- **Друкована інформаційна табличка** — 400 грн. Формат — А3, товщина — 3 мм. Такий варіант можна розмістити безпосередньо на дільниці порошкового фарбування, біля печі або робочого місця оператора.

Головна перевага друкованого формату — інформація постійно перед очима. Працівнику не потрібно брати телефон, відкривати файл або шукати необхідні дані серед документів.

Інструмент, який робить роботу зручнішою

Мета таблиці LACOVER — не ускладнювати технологічний процес додатковими інструкціями, а навпаки — зробити потрібну інформацію максимально доступною.

Потрібна товщина металу → потрібна температура → рекомендований час витримування.
Усе зібрано в одному місці та подано у зрозумілому форматі.

Саме такі практичні матеріали особливо цінні у щоденній роботі виробництва: вони допомагають швидше знаходити необхідні параметри, спрощують комунікацію між технологом та операторами й допомагають підтримувати єдиний підхід до технологічного процесу.

Як замовити таблицю?

Зверніться до свого менеджера LACOVER та оберіть необхідний формат:

- Електронна таблиця — безкоштовно
- Друкована табличка А3, 3 мм — 400 грн

+38 (044) 502 52 20

+38 (067) 536 53 64

Джерело: