

Технология порошковой покраски от «УкрДекор»

дата публікації: 2019.06.19



Производственно-коммерческая компания «УкрДекор» работает на рынке с 2001 года, и за это время зарекомендовала себя надежным и выгодным партнером. Компания специализируется на порошковой покраске алюминиевого профиля и предоставляет услуги по окраске стали, оцинкованного металла. Технология покраски, которую предлагает ПКК «УкрДекор», позволяет снизить себестоимость продукции, а следовательно, увеличить Ваши доходы.

ПКК"УкрДекор", не желая экономить на качестве, сделала инвестиции в самое современное оборудование. Технология покраски, которую применяет ПКК"УкрДекор", позволяет снизить себестоимость продукции, а следовательно, увеличить Ваши доходы. Покрасочная линия состоит из 6-ти ванн для подготовки поверхности, сушильной камеры, 2-х постовой покрасочной кабины и печи полимеризации. Линия работает в две смены, ее обслуживает 8 человек, которые прошли обучение и стажировку на польском предприятии Metalpast Bielsko SA.

Параметры линии позволяют окрашивать изделия:

- длиной до 7,2м;
- шириной до 0,9м;
- высотой до 2,8м.

Производительность окрасочного участка составляет 400 м² в смену. Технологического процесса покрасочной линии

1. Участок подготовки поверхности

Технологический процесс начинается с загрузки алюминиевого профиля в пакеты по 70-80 шт. на транспортные ковши и доставки их на участок подготовки. При помощи подъемного крана ковши с профилем подаются в ванны с нагретыми химическими растворами и водой.

Технологические этапы обработки поверхности:

- обезжиривание и протравливание;
- промывка в двух ваннах с холодной водой;
- хроматирование;
- промывка в ванне с холодной водой;
- промывка в ванне с деминерализованной водой.

Для обезжиривания, протравливания и хроматирования используются химические препараты фирмы Alufinish GmbH & Co. KG (Германия). Следует отметить, что станция для получения деминерализованной воды и система нейтрализации стоков является неотъемлемой частью линии по подготовке поверхности. Это особенно важно для защиты окружающей среды при использовании в технологическом процессе VI-валентного хрома. Следующая технологическая операция - просушка профилей в ванночной сушке 50-60 минут при температуре 60 °С.

После просушки транспортные ковши с профилями загружаются на транспортные тележки и подаются на участок покраски.

2. Участок порошковой покраски

Технологический процесс на участке порошковой покраски предусматривает:

- нанесение порошковой краски;
- полимеризацию нанесенного слоя.

Алюминиевые профили окрашиваются в двух малярных кабинах проходного типа - двухсторонней и односторонней, размещенных параллельно. Покраска выполняется методом электростатики при помощи пневматических покрасочных пистолетов фирмы GEMA.

Подвесным конвейером ручного типа алюминиевые профили подаются к механическому конвейеру, который при помощи электродвигателя подает профили в двухпостовую малярную кабину. В одностороннюю малярную кабину профили подаются подвесным конвейером ручного типа. Для запекания и закрепления нанесенного порошкового покрытия предусмотрена печь проходная конвейерного типа с двумя газовыми горелками.

Производственно-коммерческая компания «УкрДекор» работает на рынке с 2001 года, и за это время зарекомендовала себя надежным и выгодным партнером. Компания специализируется на порошковой покраске алюминиевого профиля и предоставляет услуги по окраске стали, оцинкованного металла. Технология покраски, которую предлагает ПМК «УкрДекор», позволяет снизить себестоимость продукции, а следовательно, увеличить Ваши доходы.



Алюминиевый профиль необходимо выдерживать в печи 20 минут (с загрузкой и разгрузкой ~30 минут) при температуре в рабочей камере 180- 200 °С . Через печь проходит три полосы подвесного конвейера ручного типа. Система принудительной циркуляции воздуха обеспечивает равномерное распределение температуры в рабочей камере. После разгрузки профиля из печи он остывает 8-15 минут. Время перехода на новый цвет составляет 20 мин.

3. Участок нейтрализации стоков

После обработки 25 000 м2 профиля растворы в ваннах заменяются

- сливаются отработанные и набираются новые. Отработанные стоки нейтрализуются. Для этого применяется следующий технологический процесс:
- обновление VI-валентного хрома;
- коррекция PH;
- выделение твердых веществ на фильтр-прессе.

Отходы собираются в мешки из фольги и утилизируются в места, отведенные санэпидемстанцией. Данная технология утилизации стоков предоставлена и контролируется производителем химических веществ фирмой Alufinish GmbH & Co. KG (Германия).

Детально процесс восстановления VI-валентного хрома и коррекции PH описан в рекомендациях ООО „Алюфиниш Украина – официального представителя фирмы Alufinish GmbH & Co. KG (Германия). Благодаря использованию современного оборудования, качественных химических препаратов и порошковых красок, имея хорошо обученный, квалифицированный персонал "УкрДекор" предоставляет гарантию на окрашенные алюминиевые изделия до 10 лет!

В 2006 году была создана лаборатория для операционного контроля технологии производства и контроля качества готовой продукции при покраске алюминиевых профилей в соответствии с требованиями сертификата качества QUALICOAT (который включает в себя контроль степени травления, обезжиривания и процесса хроматирования; контроль температурных параметров в печи полимеризации; измерения и испытания механических свойств порошкового покрытия). ПКК „УкрДекор” использует порошковые краски известных европейских производителей : Tiger, Oxyplast IGP, Teknos, Lacover ,Element, Tipo.



География заказов

Услугами ООО ПКК „УкрДекор” пользуются производители оконно дверных и фасадных конструкций из алюминиевого профиля, производители «сендвич-панелей» и металлоконструкций из «чёрного» металла. География заказов охватывает центральную и западную части Украины.

Преимущества

Основные преимущества порошковых покрытий по сравнению с красками на растворителях:

- Это красиво

Порошковая покраска обеспечивает отличные декоративные и физико-химические свойства покрытий, недостижимые при традиционных способах окраски. Данный метод окраски позволяет выбирать любые оттенки и фактуры. Например, золотистый или серебристый

металлик, поверхности под бронзу, серебро, гранит или «под старину». Используя метод порошковой покраски, можно получать поверхности с различной степенью глянца, а также с рельефной фактурой. Выбор цветов и текстуры ограничен только Вашей фантазией!

- Беспрецедентное качество

Пористость в порошковом покрытии намного меньше, поэтому оно обеспечивает изделиям высокие эксплуатационные свойства:

1. Антикоррозийность;
2. Ударопрочность;
3. Надежную электроизоляцию;
4. Стойкость к температурам в диапазоне от -60 до + 150°C;
5. Тонкий слой.

- Быстро сохнут

Затвердевание порошкового покрытия происходит в течение всего 20-30 минут.

- Низкие потери краски

Потери при порошковой окраске составляют всего 1-4%, в то время как потери при окрашивании жидкими красками составляют около 40%.

Главный инженер

ООО ПКК «УкрДекор»

Кучерчук Николай Николаевич

тел./факс: (0362) 63-33-14

ukrdecor.com

poroshkova-pokraska@ukr.net

Джерело: