

# Требования к технологическому процессу порошковой покраски

дата публікації: 2019.06.19



**Для того, чтобы получить качественное порошковое покрытие на изделиях, есть основные требования к технологическому процессу порошковой покраски.**

## **Чистота на окрасочном участке**

На участке порошковой покраски необходимо соблюдать чистоту. Важно избегать попадания на поверхность посторонних предметов: ниток, волосов, пятен от прикосновения рук.

После каждой смены нужно обязательно проводить влажную уборку и очистку оборудования от остатков краски.

## **Качество порошкового покрытия**

Порошковая краска должна поступать на цех порошковой окраски в коробках, которые снабжены этикетками и имеют технический паспорт.

Желательно с поступлением новой партии краски провести тест на ее качество.

Обычно самым главным дефектом краски бывает комкование и агрегатирование, увлажнение сверх допустимой нормы. Это происходит при неправильном хранении: высокая влажность, перепады температуры.

Такую слежавшуюся краску необходимо по-новой переработать (измельчить до требуемого

размера). Иногда при малой агрегации частиц будет достаточно только просева.

Краски, которые хранились в помещении с высокой влажностью имеют плохую сыпучесть, склонность к агрегации, плохо заряжаются. Такие краски можно высушить перед последующим нанесением.

Учитывая возможные изменения порошковых красок во времени, следует избегать их длительного хранения, не создавать большой запас.

### **Процесс нанесения порошковой краски**

Необходимо строго соблюдать температурные режимы на производстве, особенно при процессе отверждения. Все температурные режимы краски написаны в паспорте или этикетке на коробке.

Иногда стоит изделие перед покраской прогреть. Обычно это правило применимо к стеклянным, керамическим изделиям и МДФ. Изделие после подготовительных работ прогревают в камере полимеризации при температуре от 180°C в течение 10-30 минут.

### *Заземление изделия*

Правильное заземление - успех последующего нанесения краски. При нанесении порошковой краски на поверхность большое количество отрицательных зарядов переносится на изделие, тем самым отталкивая краску. Поэтому заземление является неотъемлемой и главной частью в процессе напыления. Без него будет просто нереальным нанести достаточный слой порошкового покрытия для получения красивой поверхности.

В процессе транспортировки напыленных изделий должна быть исключена возможность соприкосновения их между собой.

После полимеризации изделия необходимо остудить до комнатной температуры. Прикосновение к горячим изделиям оставляет тусклые пятна на поверхности.

**А если у Вас появились вопросы по оборудованию для порошковой покраски обращайтесь:**

+38 (067) 650-79-08

[info@smartline.in.ua](mailto:info@smartline.in.ua)

[smartline.in.ua](http://smartline.in.ua)

Джерело: