

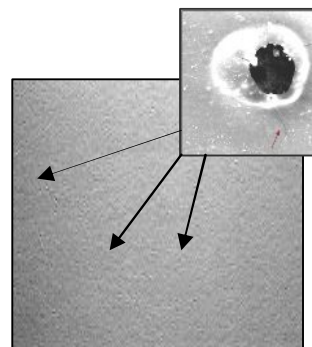
ОКРАСКА ПРОБЛЕМНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

- Под проблемными поверхностями подразумеваются:
- литые (алюминий, малоуглеродистая сталь, чугун и т.д.)
 - оцинкованный металл

Эти типы субстратов при окраске могут вызвать затруднения из-за специфических эффектов, связанных с выходом газообразных продуктов из подложки.

Сложность окраски такого рода поверхностей заключается в том, что во время процесса полимеризации порошкового покрытия, т.е. нагревании окрашенной панели до 180-200°C в течение нескольких минут, из субстрата начинают выходить в газообразном состоянии посторонние вещества – как правило, влага и масло, заключённые в порах подложки. Причины присутствия этих веществ разные – предварительная химическая обработка металла (влага), результат процесса производства (масло или другие жирные материалы), транспортировки, хранения и т.д.

По мере того, как полимеризация набирает обороты, и на поверхности порошкового покрытия начинает формироваться плёнка, газ, выходя наружу, либо прокалывает её, образуя большое количество мелких отверстий (пор) на поверхности панели, либо образует пузыреобразные дефекты (см. рисунок). Расположение обоих дефектов, как правило, случайно, и зависит от многих факторов, включая внутреннюю структуру металлической подложки, температурный режим, распределение теплового потока в печи оплавления и т.д.



Печальные итоги дегазации:

- нарушенная целостность покрытия, что означает худшие антикоррозионные характеристики.
- некачественный внешний вид покрытия, необходимость перекраса.

Традиционное решение вопроса

Основным средством борьбы с дегазацией является предварительное прогревание проблемной панели до более высокой температуры, чем установленная для полимеризации. Схема следующая:

Т°C п. + дополнительно 15-20°C. Т.е., если вы планируете оплавливать покрытие при температуре 180°C, необходимо предварительно выполнить прогрев панели до 195-200°C. Естественно, окраска производится после охлаждения панели.

Этот метод имеет существенные недостатки:

- Дополнительный расход времени и энергии
- Иногда лишь частично устраняет проблему

Для снижения остроты проблемы дегазации компания **Акзо Нобель** предлагает два вида продуктов:

1. Специальные антидегазационные порошковые покрытия **Interpon 620 AGI**
2. Антидегазационная добавка **Polydrox**

Подробнее о каждом продукте.

1. Состав порошковых покрытий **Interpon 620 AGI** таков, что за счёт специальных агентов, растягивающих время гелеобразования покрытия в камере оплавления, покрытие дольше остаётся в той стадии, когда газообразные продукты, выходя из подложки, не вызывают необратимых изменений в структуре поверхности покрытия, тем самым существенно снижая вероятность появления описанных дефектов. Другими словами, до того, как начнётся образование плотной плёнки на поверхности покрытия, основное количество газа успевает покинуть его, не причиняя вреда.

Итак, преимущества этих продуктов:

- ☑ Заметно снижают вероятность дефектов, растягивая фазу гелеобразования покрытия
- ☑ Не требуют предварительного прогрева панели
- ☑ Обеспечивают отличный разлив покрытия

Покрытия **Interpon AGI** производятся на основе полиэфирных смол, т.к. основная масса окрашиваемых изделий, где по-настоящему актуальна борьба с таким дефектом, эксплуатируется на открытом воздухе, в 30-ти цветах RAL.

2. Продукт **Polydrox** применяется в качестве антидегазационной добавки к обычному порошkovому покрытию для придания смеси устойчивости к дегазации. Иначе говоря, после смешения вы получаете порошковое покрытие, схожее по своим характеристикам с уже описанным выше продуктом **Interpon 620 AGI**.

Использование добавки имеет, кроме вышеперечисленных, ещё два дополнительных преимущества:

- ☑ свобода в выборе цвета покрытия и типа продукта – гибриды или полиэферы.
- ☑ возможность добавлять по мере возникновения необходимости

Пропорции смешения следующие: **0,5 кг** добавки : **25 кг** порошкового покрытия **Interpon**, другими словами, около 2% от исходного продукта.

Если ваш профиль - окраска литья или оцинковки, и подобные проблемы заставляют вас задуматься над процентом переокрасов, попробуйте наши материалы.