



Рекомендации по подбору параметров ЛКМ Chemie Armor для разных методов нанесения.

Данный документ направлен на помощь в подборе оптимальных параметров ЛКМ и оборудования для их нанесения, с целью получения максимального эффекта.

ЛКМ торговой марки Chemie Armor можно наносить различными методами, но в некоторых случаях требуется дополнительная модификация.

Пневматическое нанесение



Применение метода:

- там, где необходимы максимальные декоративные свойства покрытия
- либо при использовании малого количества ЛКМ

Преимущества метода

- Высокое качество покраски
- Требуется сравнительно небольшое к-во ЛКМ
- Удобно окрашивать изделия любых форм и размеров
- Небольшие инвестиции в оборудование
- Возможность регулировать расход ЛКМ

Недостатки метода

- Необходимость постоянно доливать ЛКМ в емкость
- Для распыления могут использоваться только жидкие краски
- Тонкий слой покрытия
- Большие потери ЛКМ
- Большое количество загрязненного красочным туманом воздуха

Для грунтов: сопло 1.6-2.0мм, давление 3-4атм, вязкость 30-50сек, толщина 25-50мкм сухого.

Для эмалей сопло 1.3-1.6мм, давление 3-4атм, вязкость 20-40сек, толщина 20-40мкм сухого.

Безвоздушное/комбинированное нанесение



Применение метода:

- большие площади
- простой формы (металлоконструкции, прицепы и т.д.)
- при компромиссных декоративных свойствах

Преимущества метода

- Высокая производительность
- Высокая эффективность переноса ЛКМ и уменьшенное туманообразование
- Возможность наносить ЛКМ высокой вязкости

Недостатки метода

- Декоративные свойства ниже в сравнении с традиционным пневмораспылением
- Требуется квалификации маляра
- Риск образования потеков особенно на изделиях сложной формы

Материалы могут модифицироваться с помощью тиксотропной добавки (добавлять 0,3%). Измерение вязкости после модификации не будут корректными.

Без модификации

Сопло 0.32-0.38мм, давление 75-150атм, вязкость 50-100сек, толщина до 50мкм сухого.

С модификацией (измерение вязкости некорректно)

Сопло 0.32-0.38мм, давление 75-150атм, вязкость - тиксотропный, толщина до 100мкм сухого.

Электростатическое нанесение

Применение метода:

- там, где сложная конфигурация изделия (решетки,ковка)
- либо при использовании очень дорогого материала

Преимущества

- Очень высокий коэффициент переноса. Малые потери ЛКМ
- Качественное окрашивание на кромках
- Высокие декоративные свойства и однородность покрытия

Недостатки

- Проводимость - детали должны проводить ток
- ЛКМ должны обладать определенным удельным электрическим сопротивлением
- Требуется надежное и качественное заземление
- Оборудование требует бережного обращения и ухода
- Эффект Решетки-Фарадея

Необходима модификация ЛКМ электростатической добавкой для получения удельного объемного электрического сопротивления 20-200 МОм*см (лучше всего работает в диапазоне 40-100 МОм*см). Добавлять примерно 3% добавки. Без модификации скорее всего не будет работать либо эффект не будет максимальным.

Электростатика бывает трех видов

Низкого давления на базе ITW Ransburg №2



Сопло «-», давление 4-5атм, вязкость 20-50сек, толщина 20-50мкм сухого.
Удельное объемное электрическое сопротивление 30 МОм*см.

Низкого давления на базе GRACO Triton



Сопло 1.4-1.5мм, давление 3-5атм, вязкость 30-50сек, толщина 25-50мкм сухого.
Удельное объемное электрическое сопротивление 60-120 МОм*см.

Высокого давления на базе GRACO Merkur



Дополнительно модифицировать тиксотропной добавкой (0,3%).
Сопло 0.32-0.38мм, вязкость - тиксотропный, толщина до 100мкм сухого.
Удельное объемное электрическое сопротивление 60-120 МОм*см.

Данные являются ориентировочными и могут изменяться в зависимости от конкретной ситуации.