

Instruções de uso

Technoform Coating Prime

Instruções de uso

Technoform Coating Prime



1. Finalidade

Devido à baixa condutividade elétrica da poliamida, a aderência do pó de lacagem é inferior à observada no alumínio, o que resulta em diferenças visuais no acabamento do alumínio e da poliamida.

Technoform Coating Prime é uma deposição de partículas de diferentes pós à base de alumínio, que atua como um tratamento de preparação da superfície para a lacagem, semelhante a um primário. O objetivo de

Coating Prime é melhorar as características superficiais da poliamida no processo de lacagem, conseguindo assim um revestimento ótimo.

A TECHNOFORM garante que o produto Coating Prime mantém a condutividade térmica da poliamida sem afetar o processo de lacagem.

2. Condicionantes relativos à geometria de aplicação

A geometria da poliamida limita e condiciona o uso de Coating Prime. Pode ser aplicado no perímetro externo da vareta, excluindo a parte interior das aletas. A eficácia de Coating Prime foi demonstrada numa superfície de largura superior a 6 mm. No entanto, é necessário verificar a eficácia de Coating Prime por parte da nossa empresa e do cliente.

3. Condições de utilização e armazenamento

Os produtos com Coating Prime não devem ser armazenados no exterior, devido à influência da umidade, da temperatura ambiente e do pó.

É recomendado armazenar os perfis com Coating Prime em:

- Áreas não expostas à intempérie.
- Áreas afastadas de fontes de humidade.
- Áreas afastadas de fontes de calor.
- Áreas afastadas de pó em suspensão.

4. Limitações de utilização em outros processos produtivos

O produto Coating Prime é adequado para um só uso em processos de lacagem eletrostática de pó em base poliéster em perfis de alumínio com Ruptura Térmica. O intervalo ótimo de temperatura de cura está entre 180 e 200 °C. É recomendável não superar o período de exposição de 20 minutos.

Para conseguir uma boa lacagem do conjunto, recomenda-se pintar frontalmente a superfície principal ou exposta do perfil de alumínio com Ruptura Térmica. Durante o processo de pré-tratamento, o revestimento de Coating Prime vê-se reduzido, sem perder as suas propriedades, aplicando o grau de ataque de acordo com a norma Qualicoat (2g/m²). Para o processo de secagem, é recomendável um intervalo de temperatura entre 80 e 100 °C

A primeira vez que se vai utilizar Coating Prime, para maximizar o rendimento da solução, é necessário que os especialistas da Technoform visitem as instalações do cliente para quantificar as características do processo de lacagem.

O comportamento de Coating Prime em qualquer outro processo ou noutras condições não foi avaliado e, portanto, não existem garantias de um comportamento adequado.

5. Condições específicas de segurança

É recomendável usar luvas, prevenir as formações de pó e manter limpa a área de trabalho.

Instruções de uso

Aplicação Piloto Coating Prime

6. Características Principais

| | |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Finalidade | Otimizar a aplicação eletrostática de pintura em pó em base poliéster nos perfis de poliamida. Melhorar a deposição de pó e reduzir a formação de bolhas. |
| Cor | Superfície cinzenta ou cinzenta clara. Pode observar-se uma variação na tonalidade que não influi no correto funcionamento do tratamento. Também podem ser observadas faixas. |
| Material | PA 66 GF25, resistente ao impacto seco com pó seco baseado em alumínio pulverizado em estado sólido. |
| Espessura e superfície mínimas | 6 mm. Podem ser necessários testes prévios e fases de aprovação. |
| Processos alvo | Processos de lacagem e anodizado para janelas, portas e fachadas. |
| Temperatura(s) de trabalho | 180-200 °C (20 min) para a cura; 80-100 °C para a secagem. |
| Considerações especiais de manuseamento | Manuseamento com luvas. |
| Armazenamento | Interior em zonas protegidas, livres de pó e humidade. O material deve manter-se afastado de qualquer fonte de ignição, humidade ou substâncias incompatíveis. |

Caso tiver quaisquer dúvidas, oferecemos uma atenção personalizada.