

1 Basisprincipes

1.1 De processtappen bij het poedercoaten

Uw stukken doorlopen in onze coatingbedrijven de volgende processtappen:

- Inspectie binnenkomende goederen
- Indien van toepassing: afbramen van verzinkte oppervlakken
- Ophangen aan de traverse van het automatische transportsysteem
- Voorbehandeling (mechanisch door slijpen/stralen/licht stralen) of natchemische voorbehandeling bij het spuitproces
- Drogen of harden van de stukken
- Elektrostatisch aanbrengen van de poedercoating

De fijne poedervormige lak (korrelgrootte 10 - 100 µm) wordt elektrostatisch in het spuitpistool geladen (30.000 - 100.000 Volt). De negatief geladen poeder wordt richting het werkstuk, dat geaard is, gespoten. Vervolgens wordt het poeder naar het werkstuk getrokken door de elektrostatische lading. Poeder welke niet op het werkstuk is terechtgekomen kan worden teruggewonnen en weer in de kringloop ingevoerd.

- Uitharden van de poederlak in de moffeloven

In de moffeloven vloeit het poeder uit tot een gelijkmatige laklaag. Bij duroplasten reageert de harder vanaf een lakspecifieke temperatuur en vormt een dichte, uitgeharde laklaag. Doorgaans is na 15 minuten bij 180 °C het proces van uitharden afgerond

- Eindcontrole en verzending

Na de eindcontrole betreffende het uiterlijk, de laagdikte en de hechting worden de stukken verzameld of gemonteerd, verpakt en op verzoek naar de bouwplaats of de eindklant verzonden.

Technische basisprincipes van poedercoating



Chemische voorbehandeling



Straalinstallatie