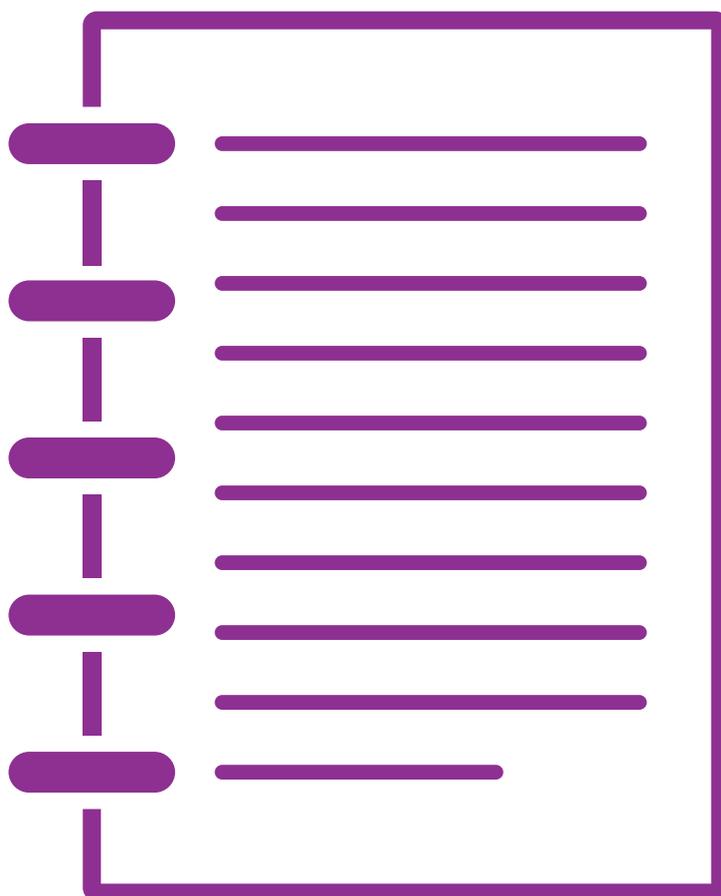


Guide

13. Travailler avec les peintures en poudres à effet Métallisé



1. Attentes

La gamme Interpon D inclut des peintures en poudre métallisées et à effets spéciaux. Certaines sont représentées dans les nuanciers des Collections Futura, des couleurs RAL métalliques, Brillince et Anodic. Ces nuanciers ne donnent qu'une indication de la couleur et non pas des plaquettes Masters définitives.

Toutes les finitions métallisées dépendent de plusieurs facteurs lors de la visualisation, facteurs qui doivent être pris en compte avant l'application et lors des phases de conception et de planification de la construction. Il peut même y avoir des variations sur une même partie. Cela est considéré comme normal avec ce type de peintures en poudre et leur confère une certaine attractivité rendant ces peintures vivantes, contrairement à une couleur terne et sans vie.

- L'effet métallisé provient de paillettes en métal ou en mica. Les couleurs métallisées peuvent donc paraître différentes selon l'angle de la lumière qui se reflète sur les paillettes et selon leur orientation.
- L'orientation de ces paillettes peut être influencée par les conditions de pulvérisation ainsi que par le processus de fusion dans le four (lorsque différentes viscosités sont atteintes sur différentes parties géométriques) et par l'épaisseur de film de la peinture.
- L'utilisation de différentes sources de lumière peut également affecter la couleur et l'effet.

Étant donné que l'application de la poudre peut affecter la couleur et l'aspect, il s'avère nécessaire de reproduire précisément les paramètres d'application. Les prescripteurs devraient inclure des impositions strictes dans les cahiers des charges, notamment :

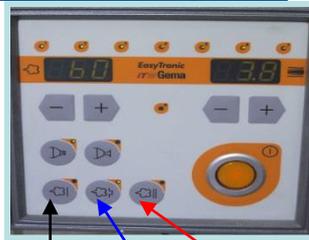
- Pour un même travail, un seul et même lot de poudre doit être utilisé ;
- Selon la couleur et les propriétés de la poudre utilisée, afin de garantir l'uniformité de la couleur, l'utilisation de poudre recyclée
 1. doit être strictement contrôlée ou
 2. ne doit pas être utilisée.
- L'application doit être réalisée à l'aide d'un équipement automatique bien réglé afin d'obtenir la plus grande uniformité.
- Des échantillons de référence doivent être envoyés par l'entrepreneur afin d'obtenir une approbation avant que le travail ne commence. Ces échantillons doivent mettre en évidence la gamme éventuelle de variations de couleurs possibles.
- La couleur et l'aspect doivent être contrôlés régulièrement tout au long du projet.
- Une fois que les conditions d'application donnant l'effet souhaité sont établies, elles ne doivent plus être modifiées pendant toute la durée d'application.

Pour obtenir de l'aide, une assistance technique peut être fournie sous forme d'une formation relative à l'application des peintures en poudre métallisées et à effets spéciaux.

2. Conseils relatifs à l'application

Gamme de produits	Interpon D2000	Type de peinture	Métallisée par ex. Futura, Anodic
Alimentation en poudre	La méthode privilégiée d'alimentation en poudre est par trémie fluidisée (bac fluidisé). Cependant, si la poudre est amenée directement depuis le carton, il est recommandé que le sac de poudre soit d'abord retiré de la boîte, que le col du sac soit fermé hermétiquement et que le sac soit délicatement roulé sur le sol afin de défaire les éventuels amas formés pendant le transport ou le stockage. Le sac doit ensuite être remis dans le carton et la pulvérisation peut commencer normalement.		
Réglage de l'équipement : Tôles planes	Débit de poudre	Réglages légèrement inférieurs par rapport à des poudres «standards».	
	Dilution :	Régler de manière à éliminer les amas au niveau de la pointe du pistolet (réglage du débit de poudre à 50 % environ)	
	Tension :	La plage idéale est comprise entre 50kV et 70kV mais un réglage supérieur peut très bien fonctionner.	
	Intensité :	Le réglage minimum privilégié est de 50uA mais il est préférable de choisir une intensité supérieure.	
	Buse :	Une buse plate / large est toujours recommandée.	
	Distance du pistolet :	Maintenir une distance de pulvérisation minimum de 250 mm (10") si possible.	
	Autre :	Utiliser le variateur de tension pré-réglé sur «Travail à plat» s'il est disponible.	
Réglage de l'équipement : Formes complexes	Débit de poudre	Réglages légèrement inférieurs par rapport à des poudres «standards».	
	Dilution :	Régler au niveau minimum de manière à éliminer les amas au niveau de la pointe du pistolet.	
	Tension :	La plage idéale est comprise entre 40kV et 60kV.	
	Intensité :	Réglage recommandé de la plage inférieure compris entre 20uA et 30uA.	
	Buse :	Une buse plate / large est toujours recommandée.	
	Distance du pistolet :	Distance minimale de 50 mm (2") privilégiée.	
	Autre :	Utiliser le variateur de tension pré-réglé sur «Cavités» s'il est disponible.	
Réglage de l'équipement : Repeindre.	Débit de poudre	Réglages légèrement inférieurs par rapport à des poudres «standards»	
	Dilution :	Régler au niveau minimum de manière à éliminer les amas au niveau de la pointe du pistolet.	
	Tension :	La plage idéale est comprise entre 30kV et 40kV.	
	Intensité :	Réglage recommandé de la plage la plus basse compris entre 5uA et 15uA.	
	Buse :	Une buse plate / large est toujours recommandée.	
	Distance du pistolet :	Distances légèrement supérieures pour un travail sur tôles planes (minimum 300 mm (12") si possible).	
	Autre :	Utiliser le variateur de tension pré-réglé sur « Repoudrage » s'il est disponible.	
Important	<p>a) Pour de grandes tôles planes ou pour des longueurs d'extrusion présentant une grande zone visible, il est recommandé que la poudre soit appliquée à l'aide d'un équipement automatique afin de garantir une finition uniforme.</p> <p>b) Toujours enregistrer et conserver les paramètres des équipements pendant toute la durée de la série initiale et pendant toutes les séries suivantes du même contrat.</p> <p>c) L'applicateur doit produire des échantillons de référence afin d'obtenir une approbation pré-production, étant donné que de légères variations de couleurs et d'effets peuvent apparaître entre les différents processus d'application.</p> <p>d) Le recyclage de la peinture est possible. Idéalement, le rapport entre peinture vierge et recyclée ne doit pas dépasser 75:25. Maximum absolu de 70:30.</p>		

Notes et informations. Sélection de la charge/tension



Sélection
planes

Sélection pièces
avec cavités

Repoudrage

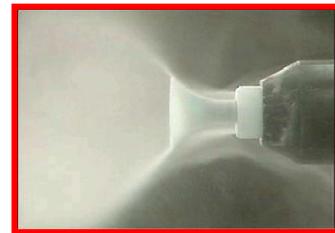
Sélection de la buse



Buse plate / large



Commutateur



Buse à déflecteur, jet rond