

FINIS AUX TEXTURES FINE ET FORTE, ANTIQUE/VEINÉ ET MARTELÉ

Épaisseur de couche

Pour obtenir un effet optimal et réduire les risques de vides (manque de revêtement) exposant la surface du métal, il est recommandé d'appliquer le revêtement en poudre texturé à une épaisseur de couche minimale de 80-100 µm (3.0-4.0 mils).

Paramètres de cuisson

Les variations des paramètres de cuisson auront un impact direct sur le motif obtenu (petits ou larges « yeux de poisson »). Une croissance de chaleur lente ; surtout pour les pièces de masse lourde, se traduira par un motif plus petit ; ce qu'on appelle « de petits yeux de poisson ». Une croissance de chaleur rapide se traduira par un motif plus large (larges « yeux de poisson ») et une épaisseur de parois plus mince. Atteindre la température requise du substrat rapidement aboutira à un motif de texture prononcé et optimal. Les pièces faites d'une combinaison de matériaux lourds et légers nécessitent une attention particulière, car cette combinaison peut entraîner des variations dans le motif de texture requis.

Application

L'aspect texturé peut être influencé par l'équipement de pulvérisation provenant de divers fabricants ainsi que par la différence de charge entre les équipements d'application électrostatiques et Tribo/Airstatique.

Applications extérieures

Lors de l'utilisation des finis texturées TIGER Drylac® pour des applications extérieures, l'épaisseur minimale du film doit être de 80 µm (3.0 mils). L'épaisseur optimale du film est de 80-100 µm (3.0-4.0 mils). L'application d'un film à une épaisseur supérieure à 100 µm (4.0 mils) peut affecter la texture du produit fini.

Deuxième couche de recouvrement

Le recouvrement d'une pièce avec une deuxième couche du même revêtement en poudre texturé résultera par un effet texturé différent. Vérifier l'adhérence entre les couches.

Récupération

Intégrez le revêtement en poudre vierge et celui récupéré de manière consistante dans le système. Lorsque le revêtement en poudre au fini texturé traverse le cyclone ; en particulier les cyclones au diamètres plus larges, les particules de la poudre sont cassées, ce que donnera un motif différent. Ces changements de motifs dû à la récupération peuvent être surmontés en ajoutant de la poudre vierge supplémentaire.

Fini martelé

L'effet des revêtements en poudre aux finis martelés ont tendance d'être plus ternes et plus sombres que ceux communément obtenus avec les peintures liquides. La plus grande différence se trouve dans l'intensité de la lumière réfléchiée sur la surface revêtue. Ceci est due au différent aspect de flotter des paillettes de pigments métalliques se trouvant dans les revêtements en poudre par rapport à celles se trouvant dans les peintures liquides.

Texture forte

Les formulations des revêtements en poudre à textures fortes sont très sensibles à la contamination soit au site de l'applicateur ou au cours du processus de fabrication. La contamination pourrait toujours s'étaler sur le dessus de la surface texturée. La propreté de l'équipement d'application, ainsi que de l'environnement de pulvérisation, est essentiel.

Antique/Veiné

Il n'est pas possible de récupérer les revêtements en poudre à effets antiques/veinés parce que les particules de poudre seront séparées des paillettes métalliques, ce qui donnera un effet différent.