

Beschichtung

Pulverbeschichtung von Zinkdruckguss-Teilen

Anwendung: eine schützende, gut deckende Oberfläche

Durch die Pulverbeschichtung von Zinkdruckguss-Teilen erhält man eine schützende, optisch attraktive Oberfläche mit guter Deckkraft, die es zudem ermöglicht, Unvollkommenheiten an der Oberfläche der Teile zu verbergen.

Prozessprobleme: pulverspezifische Parameter

Probleme tauchen bei einer Pulverbeschichtung nur dann auf, wenn eine falsche Wahl der Prozesstemperatur und/oder der Prozessdauer im Ofen erfolgte.

Die Prozesstemperaturen sind abhängig vom verwendeten Pulver wie folgt:

Epoxidpulver	140-160 °C
Polysterpulver	160-200 °C
Mattschwarze Polysterpulver	200-210 °C

Zu wählen ist jeweils die niedrigste Temperatur, die für das jeweilige Pulver ausreicht; über 170-180 °C nehmen die Probleme rasch zu, was sich vor allem in Blasenbildung niederschlägt.

Der richtige Partner

Wichtig ist es, einen Beschichter zu wählen, der Erfahrung mit der Handhabung von Zinkdruckguss-Teilen in der Pulverbeschichtung hat, da die Prozessparameter von denen anderer Teile (z.B. Stahlpressteile) abweichen.