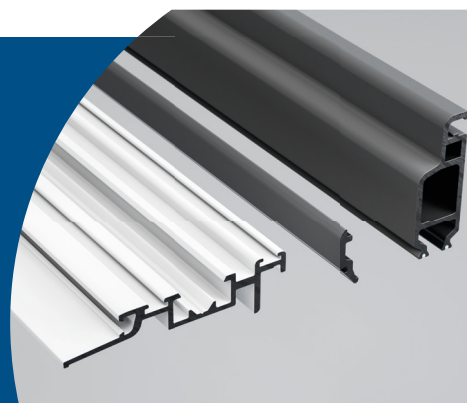


Come trattare i profili Insulbar con ESPOC

insulbar con ESPOC



Consegna e stoccaggio
dei profili ESPOC

Consigli per lo stoccaggio e la manipolazione:

→ Conservare i profili in un ambiente asciutto e ventilato.

Prelievo dalle scorte per
la lavorazione (assemblaggio)

Lavorazione (assemblaggio):

→ I profili ESPOC possono essere gestiti allo stesso modo dei profili standard in PA 66.

CONSIGLIATO:
Pre-essiccazione prima
della verniciatura.
20 minuti a 180-200 °C.

Pre-essiccazione per circa 20 minuti a 180-200 °C:

→ Si consiglia la pre-essiccazione per garantire i migliori risultati possibili nella verniciatura a polvere.
→ Se il profilo e le condizioni ambientali sono adeguati, questa fase potrebbe non essere necessaria.

Verniciatura a polvere

Processo di verniciatura a polvere:

→ I profili insulbar assemblati sono ora pronti per il processo di verniciatura a polvere in modo adeguato.
→ Controllare e regolare il processo di verniciatura a polvere affinché corrisponda in modo corretto all'attrazione della polvere sul profilo insulbar, per evitare coperture eccessive.

Essiccazione

Essiccazione:

→ I componenti insulbar assemblati con l'alluminio, asciutti o pre-asciugati, sono ora pronti per l'essiccazione utilizzando i parametri di asciugatura standard, senza rischio di formazione di blistering.

Ulteriore trattamento dell'assemblato
finito verniciato a polvere

Ulteriore trattamento:

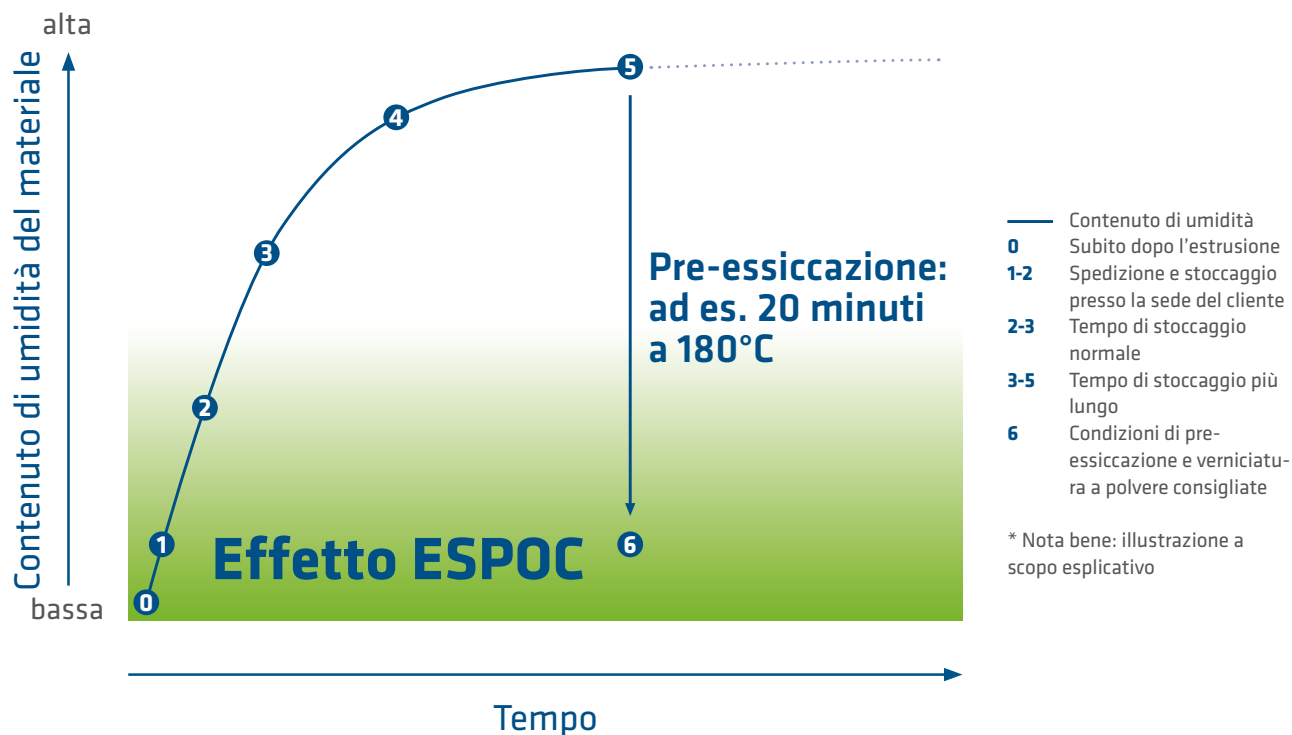
→ È possibile qualsiasi trattamento aggiuntivo.

In che modo la pre-essiccazione dei profili contribuisce a migliorare il processo?

Contesto tecnologico:

I profili sono realizzati in poliammide, un materiale che assorbe umidità nel tempo. Più a lungo vengono conservati, più umidità assorbono dall'ambiente circostante. Seguendo la nostra procedura di pre-essiccazione raccomandata, il contenuto di umidità del profilo insulbar viene ridotto a un livello tale da impedire la formazione di bolle.

Grafico: Contenuto di umidità nel tempo*



Matrice di risoluzione dei problemi

Problema	Possibile causa	Azione consigliata
Blistering	Elevata umidità residua nel materiale del profilo.	Eseguire o prolungare la fase di essiccazione.
Scarsa copertura della verniciatura	Contaminazione o perdita di conduttività.	Assicurare la continuità del contatto elettrico. Pulire il profilo e verificare l'integrità del trattamento ESPOC.
Difetti di rivestimento	Parametri di applicazione o essiccazione della vernice non corretti.	Verificare che lo strato di vernice sia uniforme su tutte le superfici; controllare che il forno sia calibrato correttamente per garantire un riscaldamento uniforme.
Danni al trattamento ESPOC	Impatto meccanico o esposizione a sostanze chimiche.	Ridurre al minimo la manipolazione brusca ed evitare la sverniciatura chimica.
Copertura eccessiva	Migliore attrazione della polvere grazie a ESPOC (simile all'alluminio).	Riposizionamento della pistola a spruzzo durante il processo di verniciatura.