

Die Pulverbeschichtung

Die Pulverbeschichtung ist die umweltfreundlichste Möglichkeit des Korrosionsschutzes sowie der Farbgebung für metallische und nichtmetallische Produkte überhaupt, denn sie ist absolut lösemittel- und emissionsfrei.

Was kann pulverbeschichtet werden?

Allgemein ausgedrückt alle metallischen Untergründe, sowie hitzebeständige Untergründe wie Glas. Neuerdings auch bedingt Holz und Kunststoffe.

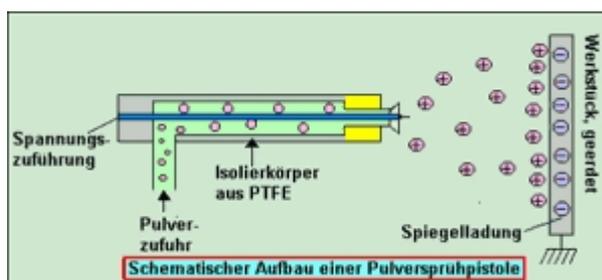
Vorteile der Pulverbeschichtung gegenüber einer gleichwertigen Nasslackierung:

- **Keine besonderen Sicherheitsauflagen**
- **Lösemittel- und Emissionsfrei, sehr umweltfreundlich, keine Veranlagung im Sinne der VOC-Verordnung**
- **Hohe Materialausbeute, bis zu 40% mehr.**
- **Bessere Oberflächengüte, wesentlich schlag-, kratz-, und abriebfester**
- **Mindestens doppelt so hoher Schichtauftrag in einem Arbeitsgang**
- **Sofort belastbar nach dem Erkalten der Oberfläche**

Zusammengefasst: kostengünstiger, umweltfreundlicher, höherwertiger

Das Funktionsprinzip:

Das geerdete Werkstück wird mit positiv oder negativ aufgeladenen Pulver besprüht. Das aufgeladene Pulver will natürlich seine Ladung wieder abgeben und legt sich deshalb auf das geerdete Werkstück.



Nach diesem Vorgang wird das Werkstück in den Einbrennofen gefahren. Ab einer

Reaktionstemperatur von ca. 160°C fängt das Pulver an zu schmelzen, vernetzt, bindet ab und wird nach einer Zeit von 10 - 15 min zu einer geschlossenen Oberfläche.

Verweilzeit und Temperatur sind abhängig von der Teilegeometrie, den Wandstärken der Teile und dem eingesetzten Pulverlacksystem.

Nach dem Ausfahren und Erkalten des Werkstücks ist die Beschichtung sofort belastbar, im Gegensatz zu einer herkömmlichen Nasslackierung.