

## VR 001 Deutsch

### Verarbeitungsrichtlinien für strukturierte POLYFLEX® Pulverlacke

**Grundsätzlich neigen Strukturpulver, allen voran die Grobstrukturen, zu erhöhter Kontaminationsanfälligkeit.**

Die Empfindlichkeit gegen Verunreinigungen (auch kleinster Art) ist bei Strukturpulvern deutlich höher als bei verlaufenden Pulvern. Der Grund ist in der Phase der „Strukturbildung“ zu suchen. Während dieser schmelzflüssigen Phase beim Einbrennen kommt es zu einem „Aufschwimmen“ respektive „Freilegen“ der Fremdpartikel, welche sich dadurch wesentlich deutlicher abzeichnen; die Fremdpartikel sind vorwiegend in den Strukturvertiefungen zu finden.

#### Reinigungsprozess

Dem Reinigungsprozess der Beschichtungsanlage ist bei der Verarbeitung von Strukturpulvern allergrösste Aufmerksamkeit zu schenken. Durch eine absolut gründliche, exakte Reinigung der Applikationsanlage, saubere Umfeldbedingungen (Pulverstäube, Abluft/Umluft) und das nicht nacheinander Beschichten von kontrastierenden Farbtönen kann jedoch ein gutes Ergebnis erzielt werden. Ebenso empfiehlt es sich, für helle und dunkle Farbtöne separate Schläuche zu benutzen. Kontrastierende Farbtonwechsel sind zu vermeiden.

#### Rückgewinnung

Eine weitere Gefahr der Kontamination besteht bei der Verarbeitung der Strukturpulver im Rückgewinnungsbetrieb. Allenfalls auf den Einsatz der Rückgewinnung verzichten und die Strukturpulver auf Verlust verarbeiten.

#### Reklamationen

Immer wieder werden von Kunden Oberflächenstörungen in Form andersfarbigen Punkten, Schmutzteilchen oder Einschlüssen in Strukturpulvern beanstandet.

Zuerst muss eruiert werden, woher diese „Verunreinigungen“ stammen. Dazu spritzt man mittels einer Handpistole Pulver aus einem Originalgebinde auf. Das Material kann auch auf einem vorgewärmten Blech aufgeschmolzen werden. Durch diese Applikationsmethode kann eine Verschmutzung durch unzureichende Reinigung der Pulveranlage weitgehend ausgeschlossen werden.

#### Hinweis

Die Angaben in dieser Verarbeitungsrichtlinie über Eigenschaften und Anwendungen der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen an. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Diese Verarbeitungsrichtlinie wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit der vorliegenden Dokumentation.

## VR 001 Français

### Directives pour l'application des vernis en poudre à structure POLYFLEX®

**Les poudres à structure, surtout les structures rugueuses, sont fondamentalement plus susceptibles aux contaminations.**

La sensibilité aux salissures (même les plus petites) des poudres à structure est nettement plus élevée que celle des poudres lisses. La raison se trouve durant la phase de formation de la structure. Pendant cette phase liquide de fusion par la cuisson, les particules étrangères se mettent à „flotter“ respectivement „se libérer“, ce qui fait qu'elles ressortent beaucoup plus nettement; Les particules étrangères se retrouvent principalement dans les creux de la structure.

#### Processus de nettoyage

La plus grande attention doit être accordée au processus de nettoyage de la machine à pulvériser durant le traitement de poudres à structures. Un bon résultat peut être obtenu par un nettoyage très précis et approfondi de l'installation d'application, par la propreté de l'environnement (poussières, extraction et circulation de l'air) et par le fait de ne pas pulvériser des teintes différentes très contrastées successivement. Il est également recommandé d'utiliser des tuyaux séparés pour les teintes claires et sombres. Des changements de teintes très différentes sont à éviter.

#### Récupération

Un danger supplémentaire de contamination se présente pendant le traitement de la poudre à structure dans un cycle de récupération. Au mieux, renoncer à la récupération et travailler la poudre à structure à perte.

#### Réclamations

Maintes fois, les clients se plaignent de défauts de surface sous la forme de points de couleurs différentes, de particules de saleté ou d'inclusions dans la poudre à structure.

Il faut d'abord éclaircir d'où viennent ces impuretés. Pour ce faire on peut pulvériser de la poudre d'un emballage original au pistolet à main. Le matériel peut aussi être fondu sur une plaque métallique pré-chauffée. Par cette méthode une salissure par manque de nettoyage de la machine à pulvériser peut être exclue.


#### Remarques

Les informations de cette fiche technique relatives aux caractéristiques et à l'application du produit sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques. Etant donné la diversité des applications possibles, il nous est impossible de présenter toutes les particularités du produit. En cas de doute, nos techniciens sont à votre disposition pour tout renseignement. Nos conditions générales de vente et de livraison sont en outre applicables.


Les données de ces directives d'application sont révisées périodiquement. En cas de doute, notre service des ventes peut confirmer la validité de cette documentation.

1 – 2

Powder coatings | Building paints + Renders | Facade insulation | Industrial coatings

 **KARL BUBENHOFER AG** | Hirschenstrasse 26 | 9201 Gossau SG, Switzerland  
T +41 71 387 41 41 | info@kabe-farben.ch | kabe-farben.ch

 **KABE Pulverlack Deutschland GmbH** | Sofienstrasse 36 | 76670 Graben-Neudorf, Germany  
T +49 7255 99 161 | info@kabe-pulverlack.de | kabe-pulverlack.de

 **Farby KABE Polska Sp. z o.o.** | ul. Śląska 88 | 40-742 Katowice, Poland  
T +48 32 609 57 40 | proskowe@farbykabe.pl | farbykabe.pl



## VR 001 English

### English Processing guidelines for structured POLYFLEX® powder coatings

**Basically structured powders especially with rough structure, tend to have an increased susceptibility to contamination.**

The sensibility to dirtiness (also of the smallest kind) is by structured powders significantly higher than by smooth running surfaces. The reason is to find in the „structure building“ phase. During the curing this liquid state of fusion brings the foreign particles to „float“ and to „uncover“ making them emerge more obviously; the foreign particles are mainly to find in the structural depressions.

#### Cleaning process

The cleaning of the painting line has to be given the upmost of attention for the processing of structured powder paint. Nevertheless a good result can be achieved with a thorough and deep cleaning of the powder coating plant, clean environment conditions (powder dust, exhaust/circulation) and not coating with constractings colors one after the other.

#### Recovery

There is another danger for contamination during processing of the structured powder with recovery operation.

At best, don't use the recovery system and work with loss for the structured powder.

#### Complains

Again and again, customers complain about surface defects in the form of different colored spots, dirt particles or inclusions in the structured powder paint.

First it needs to be cleared where these impurities come from. To do so, you can spray some powder from the original container with a manual spraygun. The powder can also be melted on a pre-heated metal plate. Through this method of application the contamination due to inadequate cleaning of the powder plant can largely be ruled out.

#### Note

The information on this technical data sheet about the properties and application of the product in question are made on hand of our knowledge, development and practical experience. Because of the multiple possible application, it is impossible for us to present them all in detail. Our technical consultants are at your disposal for any question you might have. Furthermore, our general sales and delivery conditions apply.

This technical data sheet is revised periodically. If necessary, our sales department will confirm the validity of this document.

## VR 001 Polski

### Wytyczne dotyczące przetwarzania strukturalnych farb proszkowych POLYFLEX®

**zasadniczo proszki strukturalne, zwłaszcza gruboziarniste, są bardziej podatne na zanieczyszczenia.**

Wrażliwość na zanieczyszczenia (nawet najmniejsze) jest znacznie wyższa w przypadku proszków strukturalnych niż proszków rozproszanych. Przyczyna występuje w fazie „tworzenia struktury”. Podczas tej fazy, kiedy substancje są topliwe i płynne, podczas wypalania, obce cząstki „unoszą się” lub „odslaniają się”, przez co stają się znacznie bardziej widoczne; obce cząstki występują głównie w zagłębieniach strukturalnych.

#### Proces czyszczenia

Podczas przetwarzania proszków strukturalnych należy zwrócić szczególną uwagę na proces czyszczenia instalacji do powlekania. Dobry wynik można osiągnąć poprzez bardzo dokładne, precyzyjne czyszczenie instalacji do aplikacji, czyste warunki otoczenia (pyły proszkowe, powietrze wywiewane / powietrze obiegowe) i niepowlekanie kontrastujących odcieni kolorów jeden po drugim. Zaleca się również stosowanie oddzielnych węży dla jasnych i ciemnych kolorów. Należy unikać kontrastowych zmian kolorów.

#### Odzyskiwanie

Występuje dalsze ryzyko zanieczyszczenia podczas przetwarzania proszku strukturalnego w zakładzie odzysku.

Ewentualnie można zrezygnować z odzyskiwania i przetwarzać proszki strukturalne ze stratą.

#### Reklamacje

Klienci często skarżą się na wady powierzchniowe w postaci różnokolorowych kropek, cząstek brudu lub wtrąceń w proszkach strukturalnych.

Pierwszym krokiem jest ustalenie, skąd pochodzą te „zanieczyszczenia” poprzez rozpylenie proszku z oryginalnego pojemnika za pomocą pistoletu ręcznego. Materiał można również stopić na podgrzanej blasze. Ta metoda aplikacji oznacza, że zanieczyszczenie spowodowane nieodpowiednim czyszczeniem systemu proszkowego może zostać w dużej mierze wykluczone.


#### Wskazówka

Zawarte w niniejszych wytycznych przetwarzania informacje dotyczące właściwości i zastosowań wymienionych wyrobów podajemy zgodnie z naszą wiedzą uzyskaną na podstawie prac rozwojowych i doświadczeń praktycznych. Ze względu na wielorakość zastosowań nie jest możliwe przedstawienie wszystkich szczegółów. W razie wątpliwości należy się zwracać po informacje do naszych techników. Generalnie obowiązują ogólne warunki sprzedaży i dostaw.


Niniejsze wytyczne dotyczące przetwarzania są okresowo aktualizowane. W razie wątpliwości nasz dział sprzedaży udzieli Państwu informacji o ważności przedłożonej dokumentacji.

2 – 2

**Powder coatings** | Building paints + Renders | Facade insulation | Industrial coatings

 **KARL BUBENHOFER AG** | Hirschenstrasse 26 | 9201 Gossau SG, Switzerland  
T +41 71 387 41 41 | info@kabe-farben.ch | kabe-farben.ch

 **KABE Pulverlack Deutschland GmbH** | Sofienstrasse 36 | 76670 Graben-Neudorf, Germany  
T +49 7255 99 161 | info@kabe-pulverlack.de | kabe-pulverlack.de

 **Farby KABE Polska Sp. z o.o.** | ul. Śląska 88 | 40-742 Katowice, Poland  
T +48 32 609 57 40 | proszkowe@farbykabe.pl | farbykabe.pl

A company of the **KABE Swiss Group** 



**KARL BUBENHOFER AG**