

**POVRCHOVÉ
ÚPRAVY
KOVŮ**

Společnost BSL Industrie a.s. se zabývá poplastováním strojních dílů a součástí pro průmysl a vývojem a výrobou plastových ochranných povlaků a nánosů, plastových krytek a poplastováním kovových částí dle požadavků zákazníka technologií máčení (PVC plastisoly), fluidního nanášení (PE, PA) a stříkáním práškových termoplastů elektrostaticky a plamenem.

Naše společnost s moderně vybavenou technologií s certifikací provozuje svoji výrobu v moderních upravených prostorách s řízením jakosti a kvalitou odpovídající evropským a světovým standardům.



PRÁŠKOVÉ LAKOVÁNÍ KOMAXIT

Povlakování kovů práškovými plastickými polyesterovými barvami, které se nanášejí na vhodně předupravený kov (zinkovaný, odmaštěný fosfátováním) elektrostaticky stříkáním. Povlak se vytvrzuje při stanovené teplotě a době. S použitím různých typů prášků, časů a teplot vytvrzování lze docílit matného nebo lesklého povlaku včetně nejrůznějších designových typů povrchů nejrůznější barevnosti.

Výhody úpravy povrchu práškovým plastem jsou

- Vysoká kvalita povrchové úpravy
- Rovnoměrnost nánosu povrchové úpravy (bez kapanců, povrchových vad, nerovnoměrnosti nátěru atd.)
- Šetrnost vůči životnímu prostředí
- Vyhovující i pro potravinářské účely (žádné závadné chemické látky)
- Vysoká životnost závislá na účelu použití

Aplikace

- Kovové ploty
- Domácí spotřebiče
- Zábradlí a stavební konstrukce
- Městský mobiliář
- Drátěný program
- Díly pro automotive





PRÁŠKOVÉ LAKOVÁNÍ TERMOPLAST

Termoplastické povlakování kovů je založeno na modifikovaných polyolefinech a polyamidech a může být použito na měkkou ocel, hliník a galvanizovanou ocel. Aplikuje se elektrostatickým nanášením.

Základní charakteristika

- Povlaky tloušťky 200-750 mikronů
- Široká škála barev
- Šetrný k životnímu prostředí: neobsahuje VOC, TGIC, plastifikátory, isokyanáty, halogeny ani těžké kovy
- Plně UV odolný: atraktivní vzhled, barva, a lesk si zachovává na celé desetiletí
- Navržený na použití v mořském prostředí: dlouhodobá odolnost vůči soli, mořské vodě, písku a slunci
- Hygienický: žádný růst plísní a hub
- Odolný povrch: nárazu vzdorný a graffiti odolný
Jednoduchá aplikace: nevyžaduje použití základního nátěru. Ideální řešení při ostrých hranách a svárech
- Nepraská a neolupuje se
- Velmi dobrý elektrický izolant
- Odolný vůči kyselinám

POPLASTOVÁNÍ MÁČENÍM

Povlakování kovových součástí vlastními vyráběnými PVC pastami – plastisoly, v základních barevnostech černá, šedá a bílá. Ostatní odstíny na zakázku.

Poplastování se provádí ponořením nahřátého kovového dílu do vany s plastisolem a jeho vytvrzení v peci po stanovenou dobu a při konkrétní teplotě. Takto poplastované díly jsou určeny hlavně k průmyslovému použití, nejsou určeny ke styku s potravinami a pitnou vodou.

Tloušťka PVC vrstvy je dána zejména druhem a silou kovu, obvykle může dosahovat 400 μm – 2 mm, tvrdost želatinátu měřená tvrdoměrem Shore je podle druhu použité pasty obvykle 50 – 70 ShA.

Na přání zákazníka je možno opatřit povrch kovového dílu adhezním nátěrem, který zabezpečí perfektní přilnutí PVC vrstvy plastisolu k dílu po želatinaci.

Doporučená teplota prostředí pro výroby opatřené vrstvou želatinátu PVC je maximálně +80 °C.



POPLASTOVÁNÍ VE FLUIDNÍM LOŽÍ

Povlakování předehřátých, odmaštěných kovových dílů termoplastickým polyolefinickým práškem podle požadavku zákazníka, určeny pro použití v průmyslu, potravinářství, energetice, automotive. Takto povlakované výrobky jsou odolné vůči korozi, chemikáliím a solím, povětrnostním vlivům a UV záření. Tento typ povrchové úpravy může dosahovat tloušťek povlaku 200 – 750 µm, podle druhu a tloušťky oceli.

Odolnost povětrnostní

Výrobky povlakované fluidním nanášením termoplastického prášku jsou odolné vůči korozi, chemikáliím, solím, znečištění z ovzduší a povětrnostním podmínkám. Termoplast má vynikající přilnavost ke kovu, elektro-izolační vlastnosti, otěruvzdornost, UV odolnost.

Adheze PVC vrstvy

Díky svému složení dosahuje povlak vynikající přilnavosti ke kovu.

Pevnost v tahu (ISO 527-1,-2)** 5 Mpa

Teplota tání (ISO 3146) 110 - 115 °C

Měrná hmotnost

Podle barevného odstínu 0,915 - 0,935 g.cm-3

Tvrdost povlaku

Shore D (ISO 868) 49

Tepelná stabilita

Výrobce termoplastu udává -40°C až +82°C

Odolnost proti UV záření

Max. 10 let. Termoplastické povlaky neobsahují těžké kovy ani těkavé látky (VOC free).

Jsou vhodné pro styk s potravinami.

* údaje platné pro povlak 350 mikronů nanesený za standardních podmínek s tloušťkou 3 mm

** není hodnota char. přilnavost povlaku, ale hodnota, při které se odděluje vrstva naneseného povlaku



GLADIATOR – MOBILNÍ POPLASTOVÁNÍ

Další z ochranných povrchových úprav kovových konstrukcí proti korozi, přičemž povlak je nanášen stříkáním termoplastického prášku plamenem. Trvanlivý přilnavý povlak je možno nanášet na vnější konstrukce z měkké oceli, zinkované oceli a hliníku, dřeva, betonu apod.

Aplikace je zvláště vhodná u velkých konstrukcí, které jsou buď pevné nebo jejich demontáž by byla příliš obtížná a které jsou vystaveny nepříznivým povětrnostním podmínkám, slané vodě, znečištění z ovzduší a chemické korozi.



Typické vlastnosti povlaku

Následující údaje se vztahují na povlak o tloušťce 350 mikronů aplikovaný za standardních podmínek na ocelový nebo hliníkový podklad o tloušťce 3 mm. Předběžná úprava otryskáním, pokud není uvedeno jinak.

Doporučená tloušťka povlaku

300 - 900 mikronů

Vzhled

Hladký/Lesklý

Lesk

Hladký/Lesklý

Odolnost proti nárazu

ISO 2813

Gardner (zk. padajícím závažím) ISO 6272

Přímá 23 °C 18,0 Joulů

Nepřímá 0 °C

Taber ASTM D4060/84

H18, 500 g zatížení, 1000 cyklů

ISO 7253

Odolnost proti oděru

Solná mlha

Ocel - Rýhovaný

Hliník - Nerýhovaný

- Rýhovaný

- Nerýhovaný

úbytek hmotnosti 60 mg

Výsledky po 1000 hodinách

Ztráta přilnavosti méně než 10 mm od rýhy.

Koroze pod filmem 2-3 mm

Bez ztráty přilnavosti

Bez ztráty přilnavosti

Bez ztráty přilnavosti

Odolnost proti chemickým látkám*

- Zředěné kyseliny 60 °C

- Zředěné hydroxidy 60°C

- Soli (výjma peroxidů) 60 °C

- Rozpouštědla 23 °C

Dobrá

Dobrá

Dobrá

Slabá

Přilnavost

PSL, TM 19 A-1

Klimatická zkouška

QUV ASTM G53-77

2000 hodin - Žádná významná změna barvy nebo ztráta lesku.

3 roky - Žádná významná změna barvy nebo ztráta lesku.

Charakteristiky hoření

BS476: Pt5: 1979

Vznětlivost

povlak o tloušťce 500 mikronů

Povrchové šíření plamene

BS476: Pt7: 1979

povlak o tloušťce 500 mikronů

BS476: Pt6: 1989

povlak o tloušťce 500 mikronů

Hořlavost

UL94

Bezpečná pracovní teplota

Vzduchu, trvalá

P - nesnadno vznětlivý

Třída 1

I = 0,2

Vo (viz také Vlastnosti materiálu)

Max. 60°C



Obchodní oddělení:

tel. 724 475 003, 777 737 304

BSL Industrie a.s.

U Dvora 1098

687 51 Nivnice

tel. +420 572 633 172

bsl@bslindustrie.cz

www.bslindustrie.cz

