



Klasifikacija IGP praškastih lakova s metalik efektom

- 1 Provjerite razred dekorativnog učinka (stupanj obojenosti)**
Provjerite broj zvjezdica na etiketi.
- 2 Provjerite smjernicu za obradu**
Provjerite smjernicu za obradu na etiketi.
- 3 Podaci o prikupljanju suvišnog praha za ponovnu uporabu**
Podaci o prikupljanju suvišnog praha za ponovnu uporabu su na raspolaganju u tablici.
- 4 Daljnji parametri za nanošenje boje**
Podaci o daljnjim parametrima za nanošenje boje su na raspolaganju u tablici.

Važna uputa:

Svi navedeni parametri vrijede kao orijentacijske vrijednosti. Izvođač mora na svakom upotrijebljenom uređaju odrediti parametre za nanošenje boje.

Razred dekorativnog efekta (stupanj obojenosti)	Smjernica za obradu VR	Prikupljanje suvišnog praha za ponovnu uporabu u sustavu kruženja praškaste boje			Posebni parametri obrade				Dovođenje praha		Uređaji za praškasto bojanje / Vrsta obrade		Prethodno / naknadno ručno praškasto bojanje			Postupci i odobrenja	
		Maksimalan udio suvišnog standardnog praha za ponovnu uporabu bez prethodne provjere	Maksimalan udio suvišnog Mica-Bond praha za ponovnu uporabu	Maksimalan udio suvišnog Premium Bond praha za ponovnu uporabu	Podešavanje kapaciteta kV (pištolj za praškasto bojanje)	Ograničavanje napona μA (pištolj za praškasto bojanje)	Obrada s/bez obruča za preusmjeravanje suvišnih elektrona	Razmak prskanja kod bojanja	Dovođenje praha pomoću injektora iz posude za fluidizaciju	Dovođenje praha pomoću injektora iz originalne ambalaže	Bojanje na različitim uređajima za praškasto bojanje	Praškasto bojanje s TRIBO pištoljima	Isključivo ručno praškasto bojanje	Naknadno ručno praškasto bojanje u poluautomatskom načinu rada	Prethodno ručno praškasto bojanje u poluautomatskom načinu rada	Bilježenje parametara obrade	Izrada uzoraka
*****	VR 207.2	$\leq 90\%$	-	-	50-80 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Prikladno za uporabu s ili bez	> 200 mm	Vrlo prikladno, fluidizirni zrak po potrebi						moгуće	Preporučeno, no nije potrebno	Dovoljna je ulazna kontrola
	VR 201.2	$\leq 90\%$	-	-	60-90 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Prikladno za uporabu s ili bez	> 180 mm							moгуće	Preporučeno, no nije potrebno	Dovoljna je ulazna kontrola
****	VR 207.2	$\leq 10\%$	-	$\leq 30\%$	60-80 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Uporaba samo s ili samo bez	> 250 mm	Vrlo prikladno, fluidizirni zrak po potrebi						preporučeno	preporučeno	preporučeno
	VR 201.1	$\leq 10\%$	-	$\leq 30\%$	50-90 kV	80 μA	Prikladno za uporabu s ili bez	> 250 mm							preporučeno	preporučeno	preporučeno
***	VR 207.2	0%	-	$\leq 25\%$	60-80 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Uporaba samo s ili samo bez	> 250 mm	Vrlo prikladno, fluidizirni zrak po potrebi						preporučeno	preporučeno	nužno
	VR 201.1	$\leq 5\%$	$\leq 10\%$	$\leq 25\%$	50-90 kV	$\geq 80 \mu A$	Uporaba samo s ili samo bez	> 300 mm							preporučeno	preporučeno	nužno
**	VR 207.2	0%	-	$\leq 20\%$	60-80 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Uporaba samo s ili samo bez	> 300 mm	Vrlo prikladno, fluidizirni zrak po potrebi						nužno	nužno	nužno
	VR 201.1	0%	$\leq 10\%$	$\leq 20\%$	70-80 kV	80 μA	Uporaba samo s ili samo bez	> 350 mm							nužno	nužno	nužno
*	VR 207.2	0%	-	$\leq 10\%$	60-80 kV	Uobičajen rad: 80 μA za smanjenje povratnog prskanja <10 μA	Prikladno za uporabu samo bez	300 - 350 mm	Vrlo prikladno, fluidizirni zrak po potrebi						nužno	nužno	nužno
	VR 205	0%	0%	$\leq 10\%$	60-90 kV	$\leq 20 \mu A$	Prikladno za uporabu s ili bez	> 180 mm							Uvjetno moguće	preporučeno	nužno
	VR 203	0%	0%	$\leq 10\%$	80-90 kV	$\geq 80 \mu A$	Preporučena obrada bez obruča za preusmjeravanje suvišnih elektrona	> 250 mm							moгуće	preporučeno	preporučeno
	201.1	0%	0%	$\leq 10\%$	70-80 kV	80 μA	Uporaba samo s ili samo bez	> 350 mm							nužno	nužno	nužno

Prikladno Nije prikladno
 Uvjetno prikladno Moguće nakon provjere izvedivosti / usklađivanja

¹ podloga i debljina sloja: uzorak · predmet obrade