


K-Standard		20651.0001			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2020-11-13	Page 1(2)	Edition 2	
Organisk ytbehandling – metod: Pulverlackering Organic surface treatment – method: Powder coating					

1 METOD

1.1 Allmänt

Pulverlack är helt fritt från lösningsmedel.

Det appliceras vanligen genom elektrostatiske sprutning. Uppladdningen åstadkoms antingen genom anläggning av spänning mellan objektet och sprutpistolen eller genom att pulvret friktionsuppladdas på sin väg genom slangledningarna och sprutpistol.

Man kan även värma upp objektet och lägga på pulvret som sedan får smälta ut till ett lackskikt i en ugn.

2 ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

2.1 Allmänt om användningsområden

Pulverlackering ger en mycket god täckning.

Pulverlackering kan användas som täcksikt på en oorganisk ytbehandling där man har stora krav på korrosionsbeständighet.

Genom val av alternativa pulver kan även hög värmetålighet uppnås.

2.2 Exempel på användningsområden

Exempel på detaljer som är lämpliga att pulverlackera:

- Värmetåliga detaljer som avgasrör
- Detaljer som kräver seg yta
- Stora detaljer
- Efterfrågad korrosionsbeständighet

2.3 Begränsningar

Metoden har begränsningar vid exempelvis följande tillfällen:

- Detaljer större än 7000 x 1800 x 800 mm (normal storlek på kar)
- Maxvikt 550 kg

3 SYNUNKTER VID KONSTRUKTION

3.1 Konstruktionsanvisningar

Detaljerna bör vara jämnt och enkelt utformad med så stora radier som möjligt för att erhålla ett tillräckligt skikt vid kanter och övergångar.

3.2 Maskering

Maskering är möjlig på de ytor som ej önskas ytbehandlas.

3.3 Upphängning

Vid behov bör tillåten alternativt otillåten placering av märke för upphängning anges på ritning.

1 METHOD

1.1 General

Powder coating is fully free from solvents.

It is usually applied by electrostatic spraying. The electrification can be achieved by generating electric voltage between the object and spray gun or by electrifying the powder by friction on the way through hoses and spray gun.

Another method is to warm up the object, apply the powder and the letting it melt to a coating in an oven.

2 RANGE OF APPLICATION

2.1 General

Powder coating gives a very good covering.

In cases of high corrosion resistance requirements, powder coating can be used as a top layer on an inorganic surface treatment.

Heat resistance coating can be attained by choosing alternative powder material.

2.2 Range of application example

Articles suitable for powder coating:

- Heat resistant articles as exhaust-pipes
- Requirements on tenacious surface
- Large articles
- High corrosion resistance requirements

2.3 Limitations

The method has limitations which makes it less suitable for:

- Articles larger than 7000 x 1800 x 800 mm (normal size of treatment boxes)
- Maximum weight 550 kg

3 DESIGN ASPECTS

3.1 Design guidelines


Detaljerna bör vara jämnt och enkelt utformad med så stora radier som möjligt för att erhålla ett tillräckligt skikt vid kanter och övergångar.

3.2 Masking

Masking of surfaces not intended for treatment can be done.

3.3 Hanging

When necessary, permitted and forbidden placement of hanging marks after treatment shall be stated on drawing.

K-Standard		20651.0001			
Issued by TLL	Authorized by MAO	Valid from 2020-11-13	Page 2(2)	Edition 2	
Organisk ytbehandling – metod: Pulverlackering Organic surface treatment – method: Powder coating					

4 ANGIVELSE

4.1 Angivelse på ritning

Hänvisning till denna ytbehandlingsmetod görs med tillägstexten:

Organisk ytbehandling Kalmar K-standard 20600.0000, O4
Organic surface treatment

O4 anges om temperaturlåghet 70°C efterfrågas.
O5 anges om temperaturlåghet 400°C efterfrågas (t ex avgasrör).

5 MILJÖ OCH KRAV

5.1 Krav på arbetsmiljö vid efterbearbetning

Om en detalj som ytbehandlats enligt denna K-standard måste efterbearbetas ska detta göras på en arbetsplats med ordentligt utsug. Andningsskydd med lämplig klassificering enligt riktlinjer från skyddsombud ska användas.

5.2 Tillverkningskrav

Se K-standard 20651.0002.

4 DESIGNATION

4.1 Designation on drawing

Reference to this surface treatment is made by the additional text:

Organisk ytbehandling Kalmar K-standard 20600.0000, O4
Organic surface treatment

O4 stated if temperature resistance 70°C is required.
O5 stated if temperature resistance 400°C is required (for example exhaust-pipes).

5 ENVIRONMENT AND REQUIREMENTS

5.1 Working environment when finishing treatment

If articles surface treated according to this K-standard needs after-treatment it shall be done in a work place with appropriate evacuation. Respiratory protective equipment with suitable classification according to guidelines from safety representative shall be used.

5.2 Manufacturing requirements

See K-standard 20651.0002.