



Výhody

Obvykle sú nalakované komponenty laserované najskôr 1 deň po lakovaní.

- ▶ laserovanie je možné bezprostredne po nalakovaní
- ▶ Jednoduchšia logistika
- ▶ Lepší výsledok laserovania ako pri sériovej výrobe; Podklad je po laserovacom procese čisto biely
- ▶ Výdatnosť farby o cca. 25 % vyššia než u konkurencie
- ▶ Zníženie zmetkovitosti o 30 % vďaka optimalizovanému schnutiu (menšia citlivosť na prach)
- ▶ úspora rozpúšťadiel a zmena materiálov z AI na AII
- ▶ Hodnoty VOC sú o 40 % nižšie než u konkurencie
- ▶ Celkové emisie zredukované o 75%
- ▶ Oderuodolnosť alkoholom (Crockmeter) podstatne lepšia než u konkurenčného laku
- ▶ Citlivosť na otlčenie výrazne nižšia než pri konkurenčnom materiály, tzn. nižšia zmetkovitosť u voľne položených komponentov

Laser-farby pre interiéry automobilov, Lasercoating ovládacích prvkov

PE 72-9394/1

V automobilových interiéroch sú tlačítka, spínače a ovládacie prvky najskôr nanalakované a následne opracované laserom. Nakoniec je vytvorený design pre deň/noc pomocou podsvietenia. Farby pre toto použitie musia byť obzvlášť svetlu nepriepustné, pretože pri podsvietení môžu svietiť len laserom vytvorené symboly.

Našou úlohou bolo urýchliť proces produkcie u zákazníka. Nalakované komponenty mali byť najlepšie okamžite opracovateľné laserom. Okrem toho malo byť možné opracovať laserom tiež dve vrstvy lakované vysoko lesklou farbou, čo tiež prispieva k urýchleniu procesu. Farby tohoto typu potrebuje množstvo zákazníkov, ktorí vyrábajú malé diely z umelých hmôt, hlavne pre interiéry automobilov.

Popis procesu lakovania

Lakované objekty

Tlačítka, spínače, ovládacie prvky

Materiál

PC

Lakovacie zariadenie

Lakovanie pomocou automatov s plošným rozstrekom ako i vretenových automatov

Proces lakovania

- ▶ Odvetracia zóna 5 min.
- ▶ Schnutie 30 min., 80 °C, prúdzenie vzduchu
- ▶ Hrúbka suchej vrstvy 25-30µm

Použitý materiál

PE 72-9394/1 Lasercoating

Vlastnosti/ Schválenie

VW-Norma: VW TL 226

