

Blachy powlekane organicznie – wprowadzenie

Dekoracyjne powłoki organiczne nakładane mogą być na różnego rodzaju podłoża metaliczne: taśmę stalową, blachę aluminiową lub najczęściej wykorzystywaną - blachę stalową z naniesioną powłoką warstwy cynkowej. Do szerokiego spektrum zastosowań budowlanych (elewacje, dachy, ściany wewnątrz pomieszczeń, galanteria budowlana), jak również w przemyśle wyrobów gospodarstwa domowego najczęściej stosowanym rozwiązaniem są blachy powlekane na ocynkowanej taśmie stalowej.

Ważną cechą powłoki ocynkowanej jest to, że można ją nakładać z różną, w zależności od przyszłego zastosowania, grubością. Warstwa cynku stanowi zarazem katodową powłokę ochroną rdzenia stalowego powstrzymującą proces rdzewienia odsłoniętych krawędzi cięcia i otworów. Z kolei sposób prowadzenia całego procesu pozwala na osiągnięcie żądanych parametrów mechanicznych blachy.

Proces powlekania taśmy ocynkowanej składa się z dwóch zasadniczych etapów: chemicznego przygotowania powierzchni blachy oraz właściwego nanoszenia powłok lakierowych. Pierwszy odpowiada przede wszystkim za uzyskanie właściwej przyczepności powłok organicznych. Drugi oprócz walorów czysto wizualnych, ma za zadanie uzyskanie zgodnego ze stosownymi specyfikacjami, właściwego zabezpieczenia antykorozyjnego produktu.

W procesie „Coil-coatingu” – ciągłego powlekania walcami, wykorzystuje się głównie wyroby lakiernicze oparte na żywicach poliestrowych. Do zastosowań specjalnych wymagających podwyższonej odporności korozyjnej wykorzystywane są wyroby poliuretanowe czy też polifluorowinylenowe (PVDF). Osobną kategorię stanowią powłoki na bazie PCW zwane popularnie plastizolami.

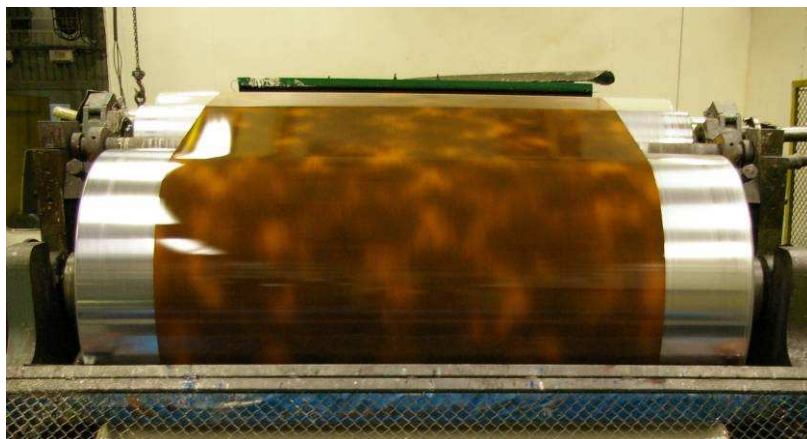


G6029 na wózku pętlowym

Barwne powłoki dekoracyjne powlekane są zasadniczo po jednej stronie taśmy. Strona spodnia blachy zabezpieczana jest tak zwanymi lakierami na stronę odwrotną. Wyroby finalne z przeznaczeniem do zastosowań zewnętrznych posiadają zawsze dwie powłoki po stronie dekoracyjnej – powłokę gruntu oraz powłokę emalii.

Produkty do zastosowań wewnątrz pomieszczeń mogą zostać wykonane także w technice „jednowarstwowej”. Strona odwrotna blachy oferowana jest w 2 kolorach RAL 7032 (szary) oraz RAL 9002 (biało-szary).

Połączenie powłok ochronnych : ogniwo ocynkowanych i powłok organicznych w jednym wyrobie, ma za zadanie zapewnienie wysokich walorów użytkowych i estetycznych oraz długotrwałej żywotności elementów z nich wykonanych.



Granite® Cloudy Anticaco podczas produkcji

Podstawowe elementy blachy powlekanej organicznie i ich funkcja



Warstwa konwersyjna (obróbka chemiczna) – zabezpiecza przed korozją oraz wpływa na przyczepność powłok organicznych

Lakier podkładowy (grunt) – warstwa gruntująca zwiększa odporność na korozję oraz poprawia przyczepność warstwy dekoracyjnej

Lakier ochronny (lakier strony odwrotnej) – standardowe zabezpieczające wykończenie spodniej strony blachy.

Lakier dekoracyjny – ochrona korozyjna, nadanie ostatecznych cech estetycznych (kolor, połysk, faktura)

Powłoki dekoracyjne mogą być gładkie, strukturalne, chropowate lub grawerowane. Ponadto mogą być metalizowane, perłowe lub nawet fluorescencyjne.