

Nouveau Xylan® XLR Hi-Build

Anti-adhérence supérieure et plus durable pour la boulangerie industrielle

Xylan XLR Hi-Build est un système révolutionnaire qui associe deux technologies propriétés de Whitford :

1. Eterna Technology (XLR)
2. Hi-Build Liquid Technology (HB).

Les Avantages

Xylan XLR HB permet aux applicateurs et utilisateurs finaux d'obtenir une épaisseur de film sec 2X supérieure à celle obtenue avec Xylan XLR. Sur un panel plat, la DFT maximale d' XLR HB est d'approximativement 60



microns. Dans l'industrie, les clients obtiennent jusqu'à 50-60 microns (soit environs 2-2.4 mils au lieu de 1-1,5 mils) avec Xylan XLR.

Le nouveau Xylan XLR Hi-Build de Whitford améliore l'anti-adhérence des ustensiles de boulangerie industrielle.

Dans beaucoup d'applications en boulangerie industrielle, les revêtements poudres sont utilisés à des DFT aux alentours de 75µm (3 mils).

Whitford est le seul fournisseur qui offre un revêtement liquide avec une anti-adhérence supérieure proche des DFT moyennes des revêtements poudres en un cycle de cuisson.

Les Bénéfices

La plus haute DFT du Xylan XLR HB permet de noter une amélioration de la durabilité de l'anti-adhérence dans les applications en boulangerie industrielle où cela a été testé, fournissant ainsi une valeur supplémentaire à l'utilisateur final. Pour certaines applications, elle remplace deux couches de finition du Xylan XLR, fournissant une valeur additionnelle à l'applicateur.

Primaires

Le choix du primaire est très important. Le Xylan XLR doit être combiné avec un primaire hautement renforcé. Le primaire Xylan 17-180/D9916 convient bien et est un partenaire idéal pour la finition Xylan XLR HB.

Application

Xylan XLR HB nécessite une désolvatation, suivit d'une montée en température graduelle pour éliminer les composés volatiles avant le démarrage de la cuisson aux températures recommandées. Bien sûr, la DFT augmente quand plus de liquide est appliqué ; dans ce cas il devient très important de laisser le temps nécessaire aux composés volatiles de s'échapper durant la montée en température.

Quand les températures de four évoluent assez rapidement, un bref palier à 200°C/390°F a fait ses preuves. Une montée en température rapide peut parfois aboutir à une légère rugosité de surface et l'apparition de petites coulures ou fentes visibles par un œil aiguisé ou avec des verres grossissants. Une bonne cuisson est réalisée si la pièce a une apparence et un toucher lisse.

Whitford

Where good ideas come to the surface



Recommandations d'application

Pre-traitement

- Le pré-traitement recommandé est un sablage (Ra > 2.5 microns) pour offrir une bonne adhésion.
- Les produits doivent être mélangés avec des rouleaux pendant 10-15 minutes à 30-40 rpm jusqu'à ce qu'aucune partie solide ne subsiste dans le fond. Evitez un mélange trop prolongé.
- Filtrez le produit à travers un filtre - 150 microns.

Application du primaire

- Le primaire recommandé pour atteindre une haute épaisseur de film sec est le 17-180/D9916.
- Appliquez le primaire pour recouvrir le substrat. Evitez un excès de film humide pour limiter les coulures du primaire. L'épaisseur de film sec est de 7.5-12.5 microns (.3-.5 mils).
- Le primaire doit être uniformément séché pour éviter le cloquage.

Application de la finition

- L'application en laboratoire induit l'utilisation d'un pistolet Devilbiss GTi HD sous une pression de 3 bar (44 psi) pour pulvériser le revêtement.
- Le pistolet est maintenu à une distance de 15-20 cm (6-8 inches) et selon un angle de

90° avec la surface. Le revêtement est appliqué humide. Si le revêtement est envoyé plus sec, cela entraîne la formation d'une finition en surface plus rugueuse. Plusieurs passages peuvent être requis pour atteindre l'épaisseur de film sec maximale.

- L'épaisseur de film sec recommandée est de 15 -60 microns (0.6-2.4 mils).
- Il est possible d'obtenir une plus haute épaisseur en appliquant plusieurs couches avec un séchage intermédiaire. Cette technique a été utilisée pour éviter les coulures du revêtement humide sur les bords de moules profonds. La couche intermédiaire est désolvatée à 100°C/212°F pendant 5-10 minutes et à une température de cuisson de 315°C/600°F pendant 5-10 minutes avant de laisser refroidir et d'appliquer la couche finale.
- La finition doit être désolvatée à 100°C/212°F PMT (Peak Metal Temperature) pendant 5 minutes.
- La température de cuisson est de 400°C/750°F PMT pendant 15 minutes.
- Notez que plus la montée en température est lente et longue, meilleur cela est pour obtenir la formation d'un film épais et des propriétés d'anti-adhérences optimales.
- Laissez le temps aux pièces enduites de refroidir à température ambiante. Ne pas tremper la pièce.

Pour plus d'information, n'hésitez pas à nous contacter à salesfr@whitfordww.com ou retrouvez nous sur internet à whitfordww.com

Whitford

Where good ideas come to the surface

CLAUSE DE NON GARANTIE: LES INFORMATIONS PRESENTEES DANS CETTE PUBLICATION SONT BASEES SUR LA RECHERCHE ET LES EXPERIENCES DE WHITFORD. TOUTEFOIS, AUCUNE GARANTIE N'EST FAITE, CONCERNANT LES EXACTITUDES DES INFORMATIONS OU REPRESENTATIONS PRESENTEES DANS CETTE PUBLICATION. WHITFORD NE DONNE AUCUNE GARANTIE OU REPRESENTATION DE QUELQUE SORTE, EXPLICITE OU IMPLICITE, SANS LIMITATION, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE DE VALEURS COMMERCIALES OU D'APTITUDE POUR TOUT USAGE SPECIFIQUE, ET AUCUNE GARANTIE OU REPRESENTATION NE DOIVENT ETRE IMPLIQUEE PAR LA LOI OU AUTRES. TOUS LES PRODUITS VENDUS PAR WHITFORD NE SONT PAS GARANTIS APPROPRIES A UN USAGE SPECIFIQUE DE L'ACHETEUR. L'ACHETEUR DETERMINE LA PERTINENCE DES PRODUITS POUR UN USAGE SPECIFIQUE. WHITFORD N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITE POUR LA SELECTION DES PRODUITS ADAPTES A DES FINS PARTICULIERES POUR TOUT ACHETEUR. WHITFORD NE DOIT EN AUCUN CAS ETRE TENUS RESPONSABLES DE TOUT DOMMAGES SPECIFIQUES, OU INDIRECTS.

© Whitford 2016-04