

# GTX... formowanie i malowanie proszkowe

Noryl GTX i metale mogą być malowane na tej samej linii

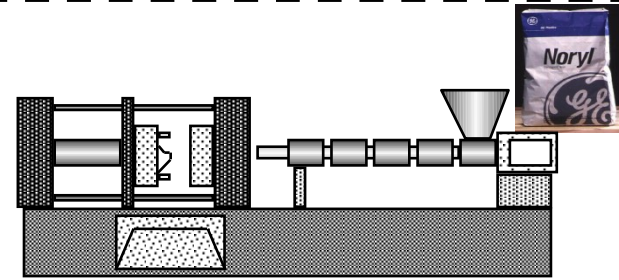
## NORYL GTX® Process wtrysku:

**NORYL GTX®  
suszenie:**

100-120C / 1-2 godziny

**wtrysk:**

Temperatury. 290-320C



## NORYL GTX® proces malowania proszkowego:

**Mycie  
(usunięcie olei  
z powierzchni)**

**Płukanie wodą**

**fosforowanie  
(opcjonalnie  
- metale)**

**Płukanie wodą**

*Części wykonane z NORYL GTX® mogą być umieszczone pomiędzy elementami metalowymi dzięki znakomitej odporności chemicznej i termicznej.*

**Suszenie/dogrzewanie zmniejsza zawartość wilgoci w NORYL GTX®**

Temperatura dogrzewania **203C przez 10-35 min\***

*Suszenie NORYL GTX® jest wymagane aby zmniejszyć zawartość wilgoci.*

**Powlekanie  
elektrostatycz  
ne**

**Utwardzanie proszku:  
NORYL GTX wytrzyma temperatury  
**≤203C** przez 10-35 minut**

**Pakowanie /  
montaż**