DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

PUNTINATURA

CAUSE:

- appassimento troppo corto tra le mani
- spessore primer troppo alto
- aria contaminata da polveri
- elevata umidità ambiente (oltre 80 % per materiali 2K)
- condensazione acqua per fluttuazione temperatura

PREVENZIONE:

- appassimento tra le mani di minimo 5 -10 min./20 °C
- se possibile, smontare sempre componenti e soffiarli con attenzione
- l'aria compressa dovrebbe essere asciutta e pulita
- evitate la formazione di condensa d'acqua, mantenete a temperatura e umidità stabili

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

TRACCE DI CARTEGGIATURA SULLA FINITURA

CAUSE:

- carteggiatura con carta abrasiva inadatta (troppo ruvida) sulla vecchia finitura
- bassa viscosità dalla finitura

PREVENZIONE:

- utilizzare le carte abrasive con grana prescritta
- carteggiare con carta abrasiva fine
- seguire le viscosità previste per la finitura

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

CATTIVA ADESIONE SULLA SUPERFICIE

CAUSE:

- cattiva preparazione della superficie, tracce di grasso, impronte, polvere ecc.
- utilizzo di materiali non adatti per alcuni tipi di metallo.
- diluizione del materiale con Diluente non conforme

PREVENZIONE:

- pulire accuratamente la superficie prima della verniciatura
- verificare sempre, quale materiale può essere applicato e su quali tipi di materiale
- utilizzare il diluente raccomandato

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

SUPERFICIE BUCCIATA

CAUSE:

- vecchia finitura non sufficientemente asciutta
- troppo spessore della vecchia finitura

PREVENZIONE:

- seguire i tempi di essiccazione
- seguire gli spessori suggeriti

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

CRATERI

CAUSE:

- cera, grasso, residui silicone
- air compressa contaminata o condensa nel circuito o residui d'olio
- utilizzo di silicone, agenti lucidanti o spray
- la superficie non è stata sufficientemente pulita prima della verniciatura

PREVENZIONE:

- prima dell'applicazione pulire la superficie con Antisilicone
- manutenzione regolare dei filtri aria e separatori olio acqua

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

COLATURE

CAUSE:

- iviscosità errata
- spessore eccessivo
- pistola (ugello) o pressione scorretti
- materiale troppo freddo, supporto a temperatura più bassa di quella ambiente
- diluente incompatibile

PREVENZIONE:

- seguire le istruzioni tecniche d'uso
- utilizzare aerografi e settaggi suggeriti
- portare supporto e materiale alla temperatura ambiente di +20 °C
- utilizzare un diluente appropriato

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

EFFETTO OPACO (PERDITA DI BRILLANTEZZA)

CAUSE:

- eccessiava umidità dell'aria
- superficie umida
- difetto del catalizzatore – il catalizzatore ha reagito con l'umidità
- umidità nel circuito aria

PREVENZIONE:

- seguire le istruzioni tecniche per l'applicazione
- mantenere la confezione di catalizzatore ben chiusa
- mantenere il flusso aria costante (durante essiccazione)
- seguire i tempi di essiccazione
- utilizzare il catalizzatore raccomandato

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

CATTIVO LIVELLAMENTO

CAUSE:

- errata (troppo elevata) viscosità
- errata tecnica applicativa
- errata temperatura di lavoro
- utilizzo di Diluente errato
- errata pressione o ugello aerografo

PREVENZIONE:

- seguire le istruzioni per l'uso – viscosità e temperatura
- utilizzare l'ugello aerografo prescritto
- utilizzare il diluente prescritto

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

BOLLATURE - POPPING

CAUSE:

- intrappolamento di aria o solvente in spessori troppo alti
- poco appassimento tra le mani
- errato catalizzatore e diluente
- interruzione di essiccazione (ciclo di essiccazione non seguito)

PREVENZIONE:

- applicare gli spessori previsti
- attendere tra prima e seconda mano 10 – 15 min./20 °C
- seguire i tempi di essiccazione
- seguire i tempi di appassimento tra le mani e finale
- utilizzare il catalizzatore e il diluente prescritti

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

EFFETTO SABBIA

CAUSE:

- catalizzatore isocianato per materiali 2K ha reagito con l'umidità

PREVENZIONE:

- utilizzare le confezioni di catalizzatore già aperte al più presto e comunque chiuderle molto bene
- verificare la qualità del catalizzatore prima di riutilizzarlo – dovrebbe essere chiaro, trasparente, fluido e senza particolato galleggiante

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

INCOMPATIBILITA' DEI MATERIALI

CAUSE:

- miscela di finiture prodotte con differenti binders (resine) che non sono o sono solo parzialmente compatibili

PREVENZIONE:

- seguire le istruzioni relative al prodotto
- miscelare solo con finiture della stessa qualità.

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

BASSA COPERTURA

CAUSE:

- spessore insufficiente o numero di mani insufficienti
- eccesso di diluente nel colore

PREVENZIONE:

- applicare a spessori corretti
- pigmentare con base o filler colorato
- seguire le istruzioni relative al prodotto

DIFETTI, CAUSE E SOLUZIONI

BASSA COPERTURA

CAUSE:

- spessore insufficiente o numero di mani insufficienti
- eccesso di diluente nel colore

PREVENZIONE:

- applicare a spessori corretti
- pigmentare con base o filler colorato
- seguire le istruzioni relative al prodotto