

Kaplama Görüntüsü ve Performansı Sorunlarının Giderilmesi



Parlaklık Çok Yüksek

Olası nedenler

- ▲ Az Kürlenme- Fırın Sıcaklığı Çok Düşük
- ▲ Fırında kalma zamanı düşük – konveyör çok hızlı

Parlaklık Çok Düşük

Olası nedenler

- ▲ Fazla Kurlenme- fırın sıcaklığı çok yüksek
- ▲ Fırında kalma zamanı çok uzun – konveyör yavaş
- ▲ Uyumsuz tozların birbirini etkilemesi

Portakallanma(Orange Peel)

Olası nedenler

- Uygulanan Film kalınlığı düşük ya da fazla
- Fırında ısı derecesi artışı çok yavaş
- Zayıf Topraklama
- Geri Ionlaşma
- Partikül boyutu çok kalın
- Toz Boya Formulasyonu

Yüksek portakallaşma

Kısmi Portakallaşma

İyi yüzey



Zayıf Pütürlü, Tekstüre, Hammer Yüzey oluşumu

Olası nedenler

- ▲ Film kalınlığı çok düşük - (80 - 120 micron gereklidir)
- ▲ Film kalınlığı çok yüksek
- ▲ Geri dönüşüm çok fazla **İnceler** (yüzeyi düzleştirme)
- ▲ Isı artış derecesi çok yavaş

Renk Değişimi-(sararma veya koyulaşma) – Kürlenme sonrası

Olası nedenler

- ▲ Kürlenme derecesi çok yüksek
- ▲ Fırında kalma süresi çok uzun
- ▲ Tutarsız/değişken film kalınlıkları
- ▲ Gazlı brülörde gazlar temiz yanmıyor
- ▲ Kürlenme fırını içerisinde yetersiz hava döngüsü
- ▲ Fırın içinde bulunan diğer toz boyalardan etkilenme
- ▲ Temizleme solventlerinin pigmentleri bozması

Kürlenmiş Film üzerinde Pis veya Yabancı Madde

Olası nedenler

- ▲ Yetersiz yüzey temizleme
- ▲ Kabinde veya fırın içerisine havadan pislik karışması
- ▲ Topaklanmış veya ısıdan zarar görmüş toz
- ▲ Askılardan, konveyörden düşen pislikler
- ▲ Taze toz boya içerisinde bitlenme.

Kraterler, Balık Gözleri veya Delikler

Olası nedenler

- ▶ Parçalar üzerinde yağ, silikon veya diğer maddeler olması veya havadan gelmesi.
- ▶ Parça içinden gaz çıkışı (döküm parçalara ön ısıtma ile sıkışmış gazları çıkartınız, galvanizli çelik için toz boya üreticisi ile görüşün – Antibul kullanılabilir)
- ▶ Kirli kompresör havası
- ▶ Kirlenmiş Toz boya
- ▶ Yüksek film kalınlığı – TGIC free poliesterlerde (Deliklenme)

Kürlenmiş Film üzerinde Renk Noktacıkları

Olası nedenler

- ▲ Ekipmanlardan gelen kirlilik – tabancalar, hortumlar, kazanlar vs.
- ▲ Konveyörden veya askılardan gelen toz.
- ▲ Havadan karışan tozun kabine veya parça üstlerine inmesi.
- ▲ Kirli toz boya.

Tabanca - İz yapma

Olası nedenler

- ▶ Tabancalar parçalara çok yakın
- ▶ Resiprökatör hızı çok yavaş

Metalik Toz Problemleri

Kuru Sprey

- ▶ Tabanca Voltajını azaltın
- ▶ Tabanca parça arası mesafeyi arttırın
- ▶ Atomize spreyleme basıncını arttırın

İz Yapma

- ▶ Tabanca parça arası mesafeyi arttırın
- ▶ Atomize spreyleme basıncını arttırın
- ▶ Resiprökatör hızını arttırın

Yüzeyde Tebeşirlenme veya Renk Solması

Olası nedenler

- ▲ Toz Boya İyi değildi – Reçine veya Pigmentler hatalı seçilmiş olabilir, Uygun olmayan toz boya sistemi
- ▲ Toz Boya tam olarak kürlenmedi.

Yapışma Zaafiyeti

Olası nedenler

- ▲ Toz boya kurlenmemiştir
- ▲ Pis veya yağlı bir yüzey – düzgün olmayan yüzey işlem
- ▲ Çok yüksek film kalınlığı
- ▲ İkinci kat mı? – Her toz boyada ikinci kat uygulaması yapılamayabilir, öncelikle test edilmelidir.

Pas- Korozyon

Olası nedenler

- ▲ Yetersiz Ön-İşlem
- ▲ Yetersiz toz film kalınlığı
- ▲ Tozun az kürlenmesi