

ДЕФЕКТ ПОКРАСКИ: ОПИСАНИЕ

Типы дефектов покраски

I ЗЕРНИСТОСТЬ

II ПОДТЕКИ

III НАНЕСЕНИЕ РАСПЫЛЕНИЕМ ОДНОКОМПОНЕНТНОЙ ИЛИ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

IV НАНЕСЕНИЕ РАСПЫЛЕНИЕМ НИЖНЕГО СЛОЯ

V ПОРИСТОСТЬ В ПОЛИЭФИРНОМ МАСТИКОВОМ СЛОЕ

VI НАЛИЧИЕ ПЯТЕН

VII АПЕЛЬСИНОВАЯ КОРКА

VIII КРАПЧАТАЯ ФАКТУРА

IX СКРУЧИВАНИЕ - ЗАВИТКИ

X НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ ОПЛАВЛЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ НА ДВОЙНОМ НИЖНЕМ СЛОЕ, НА КОТОРЫЙ ПОВТОРНО НАНЕСЕН ПРОЗРАЧНЫЙ СЛОЙ

XI НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ ОПЛАВЛЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ НА ГЛЯНЦЕВОМ ВЕРХНЕМ СЛОЕ

XII ОСЕДАНИЕ ЧАСТИЦ

XIII ПОВТОРНОЕ ПОЯВЛЕНИЕ ЦАРАПИН ПОСЛЕ ШЛИФОВАНИЯ

XIV СМОРЩИВАНИЕ КРАСКИ ПРИ УСТАНОВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ

XV СЛЕДЫ В ГРУНТОВКЕ

XV ОТВЕРСТИЯ/МИКРОПУЗЫРЬКИ В ВЕРХНЕМ СЛОЕ ИЛИ ПРОЗРАЧНОМ СЛОЕ

XVII ПОТЕРЯ СИЯНИЯ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ И ВЕРХНЕГО СЛОЯ

XVIII НЕВЕРНОЕ ЗАТВЕРЖДЕНИЕ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ ИЛИ ВЕРХНЕГО СЛОЯ

XIX НЕВЕРНАЯ ПРОСУШКА ОДНОКОМПОНЕНТНОЙ ИЛИ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

XX ОБРАЗОВАНИЕ ПЯТЕН

XXI ЗАГЛУБЛЕНИЕ

XXII ВЫРАВНИВАНИЕ ПОЛИЭФИРНОЙ МАСТИКИ

XXIII ВЫРАВНИВАНИЕ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

XXIV ОТКАЗ (силикон)

XXV НЕПРОЧНОСТЬ / ТРЕЩИНЫ

XXVI ОТДЕЛЕНИЕ ПЛАСТМАССОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

XXVII ОТДЕЛЕНИЕ ГРУНТОВКИ

XXVIII ОТДЕЛЕНИЕ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ И ВЕРХНЕГО СЛОЯ

XXIX ОТДЕЛЕНИЕ ПОЛИЭФИРНОЙ МАСТИКИ

XXX ОБРАЗОВАНИЕ ПУЗЫРЕЙ

1.ЗЕРНИСТОСТЬ

Описание. Наличие частиц различной формы и размера. Данный дефект виден на поверхности пленки. Важно определить, в каком месте покрытия имеется дефект, чтобы определить процедуру для выполнения.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Неправильное техническое обслуживание окрасочной камеры | Очистите пол с помощью пылесоса и перекрасьте стенки окрасочной камеры Защита стенок с помощью пленки или статического средства |
| Воздушные фильтры на входе и выходе забиты, вследствие чего создается турбулентность | Замените воздушные фильтры на входе и выходе Соблюдайте периодичность замены: <div> <div>■</div> <div>потолок 1000 часов,</div> </div> <div> <div>■</div> <div>пол 90 часов,</div> </div> <div> <div>■</div> <div>фильтр предварительной очистки 500 часов.</div> </div> |
| Разгерметизация окрасочной камеры | Отрегулируйте скорость вращения вентилятора, чтобы создать немного повышенное давление |
| Пистолет загрязнен | Очистите пистолет сразу после использования Никогда не опускайте его в растворитель полностью (загрязнение впускного тракта) Используйте специальный пистолет для нижнего слоя, верхнего слоя или прозрачного слоя |
| Пыльная, грязная одежда или одежда из ворсистого материала | Носите чистую неэлектризующуюся одежду, предназначенную для выполнения данного вида работ |
| Неотфильтрованные продукты или грязные или пробитые фильтры для краски | Отфильтруйте все продукты после смешивания Используйте конические фильтры или чистые, не пробитые пластиковые фильтры |
| Загрязнение распыляемого воздуха | Продуйте сжатым воздухом компрессор и используйте подмикронный очиститель, проверьте чистоту картриджей |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| <p>Осадок в красках нижнего слоя</p> <p>Истек срок годности</p> | <p>Используйте чистые и не пробитые фильтры для краски</p> <p>Используйте краски нижнего слоя из новой партии</p> |
| <p>Колпачки и крышки емкостей и ящиков неправильно закрыты, что приводит к попаданию загрязнений внутрь.</p> | <p>Закройте канистры и ящики после использования</p> |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| <p>Методов управления, мойки, очистки, продувки, обезжиривания поверхностей автомобиля недостаточно.</p> <p>Внутренние и наружные поверхности автомобиля не очистились с помощью сжатого воздуха</p> | <p>Не протирайте поверхности ворсистыми салфетками или бумагой</p> <p>Промойте и очистите внутренние поверхности автомобиля:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ продуйте сжатым воздухом под давлением, значение которого больше значения давления, используемого при применении продукта (+ 1 бар), ■ протрите автомобиль и защиту чистым тампоном. |
| <p>Защитная бумага на держателе не подходит (бумага газетного типа)</p> <p>Внутренние детали не защищены: двигатель, подкрылки и.т.д.</p> | <p>Используйте защитную бумагу</p> <p>Накройте внутренние детали моторного отсека (глянцевой стороной бумаги наружу)</p> |
| <p>Отклеивание матового нижнего слоя при нанесении прозрачного слоя</p> | <p>Закрепите остаточный матовый нижний слой на защите с небольшой матовостью прозрачного слоя, снизив давление</p> |
| <p>Несоблюдение норм технического обслуживания оборудования и невыполнение норм по соблюдению чистоты во всей мастерской</p> | <p>Составьте план проведения технического обслуживания оборудования</p> |
| <p>Поверхность кузова имеет статический заряд, который притягивает пыль</p> | <p>Установите антистатический воздуховод (см. оборудование для мастерской)</p> <p>В окрасочной камере:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ подсоедините элементы, которые следует окрасить, к "массе", ■ используйте антистатическое средство очистки (элементы из композитного материала) |

2. ПОДТЕКИ

Описание. Данный дефект виден, если на вертикальную или наклонную поверхность нанесено слишком много продукта или образовался слишком толстый слой в одном месте. Излишек материала стекает по держателю, образуя подтеки.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Неправильная регулировка пистолета | Отрегулируйте сопло, расход, давление и толщину струи в соответствии с элементом, которые необходимо окрасить |
| Пистолет грязный или неисправный | Очистите колпачок, сопло, наконечник |
| Неверное давление воздуха | Отрегулируйте давление в соответствии с типом пистолета |
| Недостаток освещения | Проверьте работу неоновых ламп в окрасочной камере |
| Слишком низкая температура окружающей среды (< 18 °C) | Повысьте температуру с 18 до 23 °C |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Несоответствие растворителя и отвердителя | Используйте растворитель и отвердитель, которые соответствуют необходимой температуре нанесения |
| Слишком низкая температура продукта Класс вязкости не соответствует технической документации | Прогрейте продукт до необходимой температуры перед применением Отрегулируйте вязкость (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Убедитесь, что в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя имеется достаточно времени |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Слишком низкая температура держателя | Повысьте температуру держателя (23 °C) и продукта |
| Держатель обезжирен неверно Грязная поверхность | Очистите держатель с помощью средства очистки поверхностей |
| Держатели плохо отшлифованы | Проверьте методы шлифовки держателей |
| Нестандартное сопло Несоответствие расстояния нанесения | Изучите способ работы с пистолетом |

3. НАНЕСЕНИЕ РАСПЫЛЕНИЕМ ОДНОКОМПОНЕНТНОЙ ИЛИ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

Описание. Сухое распыление, обычно зернистая структура, не блестящая, не пористая.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Скорость движения воздуха очень высокая | Скорректируйте скорость вращения вентилятора окрасочной камеры (скорость движения воздуха): макс. 0,4 м/с |
| Грязный пистолет Неверное распыление | Проверьте чистоту пистолета |
| Давление воздуха слишком высокое | Проверьте давление воздуха в пистолете |
| Неправильная регулировка пистолета Сопло не соответствует или слишком маленькое | Правильно отрегулируйте пистолет Выбор сопла (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Класс вязкости не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость продукта |
| <p>Растворитель и отвердитель не соответствуют требуемой температуре нанесения</p> <p>Истек срок годности</p> | <p>Используйте растворитель, который испаряется быстрее, и при высокой температуре добавьте 5-- 10 %растворитель.</p> <p>Проверьте срок годности отвердителей</p> |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Неправильное нанесение частичной грунтовки | Нанесите пирамидальную грунтовку: очень широкий первый слой при ремонте с уменьшением ширины следующих слоев |
| Пистолет находится слишком далеко от держателя | Соблюдайте необходимое расстояние нанесения для соответствующей влажности продукта |

4. НАНЕСЕНИЕ РАСПЫЛЕНИЕМ НИЖНЕГО СЛОЯ

Описание. Сухое распыление, обычно зернистая структура, не блестящая, не пористая. Может привести к потере сцепления всего покрытия.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Температура окрасочной камеры слишком высокая | Добавьте замедлитель (например, D40) |
| Скорость движения воздуха очень высокая | Скорректируйте скорость вращения вентилятора окрасочной камеры (скорость движения воздуха): макс. 0,4 м/с |
| Грязный пистолет Неверное распыление | Проверьте чистоту пистолета |
| Давление воздуха слишком высокое | Проверьте давление воздуха в пистолете |
| Неправильная регулировка пистолета Сопло не соответствует или слишком маленькое | Правильно отрегулируйте пистолет Выбор сопла (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Класс вязкости не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость продукта |
| Растворитель и отвердитель не соответствуют требуемой температуре нанесения Истек срок годности | Используйте растворитель, который испаряется быстрее Проверьте срок годности отвердителей |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Держатель слишком горячий | Если возможно, снизьте температуру держателя до температуры продукта |
| Пистолет находится слишком далеко от держателя | Соблюдайте необходимое расстояние нанесения для соответствующей влажности продукта |

5. ПОРИСТОСТЬ В ПОЛИЭФИРНОМ МАСТИКОВОМ СЛОЕ

Описание. Данный дефект характеризуется наличием группы мелких отверстий в мастиковом слое. Его можно увидеть во время нанесения мастики или после шлифования.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Хранение ящиков с полиэфирной мастикой в слишком влажном месте или месте с большими колебаниями температур | Храните ящики с полиэфирной мастикой в сухом месте при температуре 18 °C- 23 °C |
| Использование ножей в плохом состоянии | Проверьте чистоту ножей для мастики |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Качество полиэфирной мастики | Используйте стандартную полиэфирную мастику, а затем отделочную мастику, чтобы заделать отверстия или, как вариант, отделочную мастику, с помощью которой можно заделать и выполнить отделку отверстий Учитывайте качество поверхности, которую требуется отремонтировать (алюминий, цинк и т. д.) |
| Ящики с полиэфирной мастикой неправильно закрыли после использования, что привело к высыханию мастики и попаданию загрязнений внутрь. | Правильно закройте ящики с полиэфирной мастикой. Растворитель, используемый при производстве мастики, облегчает ее нанесение и повышает конечное качество |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| На сильно поврежденные держатели мастика нанесена очень тонким слоем | Нанесите два слоя полиэфирной мастики |
| Пористость поверхности полиэфирной мастики | Нанесите очень тонкий слой для отделки |

6. НАЛИЧИЕ ПЯТЕН

Описание. Цветная поверхность с более темными блестящими участками (эффект пятен) с перламутровым или металлическим оттенком, возникшим из-за смещения алюминиевых или перламутровых частиц, формирующих небольшие сероватые пятна.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Температура окрасочной камеры слишком низкая | Отрегулируйте температуру окрасочной камеры до значения 18 °С- 23 °С , чтобы ускорить испарение растворителей |
| Распыление пистолета не соответствует стандарту | <p>Убедитесь, что пистолет чистый</p> <p>Проверьте затяжку сопла и воздушного колпачка</p> <p>Правильно отрегулируйте пистолет</p> <p>Выполните проверку на бумаге</p> |
| Давление воздуха неверное | Проверьте давление пистолета (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Класс вязкости не соответствует технической документации | Отрегулируйте вязкость (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Растворитель, используемый для битумной краски, не соответствует поверхности или температуре | Используйте другой растворитель, который подходит для больших поверхностей или высокой температуры, растворитель, который испаряется медленнее. Избегайте использования растворителей, которые испаряются быстро. |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Держатель, который необходимо окрасить, слишком холодный | Повысьте температуру держателя и продукта до 23 °C |
| <p>Пистолет находится слишком близко или слишком далеко от держателя</p> <p>Скорость неверная</p> | <p>Проверьте метод распыления, расстояние и скорость в зависимости от пистолета</p> <p>Алюминий нанесен на последний слой до того, как растворители полностью испарились</p> |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени для испарения растворителя в промежутке между нанесением нижних слоев и в промежутке между нанесением нижнего слоя и прозрачного слоя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

7. АПЕЛЬСИНОВАЯ КОРКА

Описание. Дефект окраски, когда неправильный способ нанесения и плохие условия высыхания приводят к образованию крапинок на поверхности пленки.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Температура нанесения слишком высокая, что привело к быстрому испарению растворителей | Отрегулируйте температуру окрасочной камеры (она должна составлять 18 °C- 23 °C) и проверьте скорость вращения вентилятора (скорость движения воздуха) |
| Давление воздуха недостаточное | Отрегулируйте давление воздуха. Слишком низкое давление не обеспечит правильного распыления и распределения продукта |
| Выбрано неподходящее сопло для пистолета | Выберите другое сопло. Если сопло слишком широкое, расход также будет слишком большим (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Растворитель и отвердитель не соответствуют требуемой температуре нанесения | Подберите растворитель и отвердитель для температуры нанесения. Если температура превышает 25 °C , используйте растворитель, который испаряется более медленно |
| Класс вязкости не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость верхнего слоя Температура продукта должна быть в пределах 18 °C- 23 °C , при необходимости подогрейте продукт в окрасочной камере |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Старые поверхности, на которых уже имеется апельсиновая корка | Отшлифуйте поверхность, чтобы удалить имеющуюся апельсиновую корку Используйте шлифовальную машинку с пылеотводом P320 или P400 по сухому |
| Неверный метод распыления Неверная скорость нанесения | Отрегулируйте процедуру распыления пистолетом Обеспечьте равномерное распыление пистолетом |

8. КРАПЧАТАЯ ФАКТУРА

Описание. Данный дефект возникает вследствие плохого качества металлизированной краски, при нанесении которой виден каждый проход распыления пистолетом. Алюминиевые или перламутровые частицы наносятся неравномерно, что приводит к образованию темных и светлых прямых полос.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Температура окрасочной камеры слишком низкая | Отрегулируйте температуру продукта, держателя и окрасочной камеры (она должна составлять 18 °C- 23 °C) |
| Центральная часть или торцы выступающего конца пистолета перегружены | Правильно отрегулируйте пистолет Проведите испытание на листе бумаги (форма струи и распределение продукта) |
| Давление воздуха неверное | Проверьте давление воздуха (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Грязный пистолет, неверное распыление | Проверьте чистоту пистолета |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Класс вязкости не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Используемый растворитель не отвечает требованиям | Выберите растворитель, который высыхает быстрее при более низких температурах и более высокой влажности |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Держатель, который необходимо окрасить, слишком холодный | Повысьте температуру держателя и продукта (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Чрезмерный электростатический заряд | Подсоедините автомобиль к "массе" окрасочной камеры |
| Наложение проходов неверное Пистолет не установлен перпендикулярно держателям | Изучите способ работы с пистолетом Если дефект проявился только после нанесения прозрачного слоя, высушите, отшлифуйте и нанесите новый нижний слой и прозрачный слой. |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Чрезмерное количество слоев | Соблюдайте рекомендованное количество слоев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

9. СКРУЧИВАНИЕ - ЗАВИТКИ

Описание. Ухудшение качества окрашенной поверхности, выраженное в появлении трещин (различной глубины) и подъеме пленки во время процесса затвердения.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Слишком низкая температура нанесения Растворители не испаряются | Повысьте температуру держателя и продукта до 23 °C |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Используемый растворитель слишком агрессивный | Выберите менее агрессивный растворитель |
| Класс вязкости неверный | (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Проверка совместимости растворителя не выполнена | Проверьте чувствительность поверхности Проверка растворителя (твердость поверхности) |
| Окраска не до конца затвердевшего верхнего слоя | Полностью отшлифуйте поверхности и повторите процедуру Изолируйте поверхность с помощью двухкомпонентной грунтовки или полностью удалите слои и повторите процедуру |
| Отверстие на автомобиле с прозрачным слоем, отшлифованное до двойного нижнего слоя | Изолируйте поверхность с помощью двухкомпонентной грунтовки, нанося тонкие слои для предотвращения впитывания |
| Нанесение продукта слишком влажное, начиная с первого слоя, что привело к впитыванию влаги поверхностью | Нанесите первый очень тонкий слой, чтобы изолировать поверхность |
| Растворители не испаряются | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя |

10. НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ ОПЛАВЛЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ НА ДВОЙНОМ НИЖНЕМ СЛОЕ, НА КОТОРЫЙ ПОВТОРНО НАНЕСЕН ПРОЗРАЧНЫЙ СЛОЙ

Описание. Видны контуры или края соединения.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Температура нанесения слишком высокая | Уменьшите температуру нанесения (рекомендованный диапазон: 18 °С- 23 °С) |
| Недостаток освещения Плохая видимость | Проверьте чистоту и работу неоновых ламп окрасочной камеры (см. план проведения технического обслуживания) |
| Давление нанесения слишком высокое | Проверьте давление нанесения |
| Неверная регулировка пистолета (ширина струи, расход продукта) | Правильно отрегулируйте пистолет в соответствии с поверхностями (расходом) и методом нанесения: полностью откройте для всего элемента, уменьшите для небольших поверхностей |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Неподходящий растворитель, слишком быстро испаряется Неверное размещение частиц | Растворитель, предназначенный для данного применения (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Вязкость двойного нижнего слоя не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость в соответствии с рекомендациями ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПО ПРОДУКТУ Учитывайте условия повышенной температуры (возможное чрезмерное разбавление) |
| Слишком большая разница по цвету | Проверьте цвета на пластине для испытаний перед их нанесением |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Плохая подготовка поверхности для подсоединения | <p>Придайте шероховатость поверхности, которую необходимо матировать</p> <p>Используйте серый тампон для матирования или P1000и обезжирьте весь элемент</p> <p>Протрите элемент и продуйте его сжатым воздухом</p> |
| Матовость слишком сухая или интенсивная (темные участки) | <p>Расширьте слои, равномерно нанося их, чтобы расплавить участок соединения</p> <p>Повторно нанесите прозрачный слой на весь элемент (см. Нанесение распыления на элементы)</p> |

11. НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ ОПЛАВЛЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ НА ГЛЯНЦЕВОМ ВЕРХНЕМ СЛОЕ

Описание. Видны контуры или края соединения.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| <p>Недостаток освещения</p> <p>Плохая видимость</p> | <p>Проверьте чистоту и работу неоновых ламп окрасочной камеры (см. план проведения технического обслуживания)</p> |
| <p>Слишком большие колебания температуры нанесения</p> | <p>Отрегулируйте температуру нанесения (она должна составлять 18 °C- 23 °C)</p> |
| <p>Давление нанесения слишком высокое</p> | <p>Проверьте давление нанесения</p> |
| <p>Неверная регулировка пистолета (ширина струи, расход продукта)</p> | <p>Правильно отрегулируйте пистолет в соответствии с поверхностями (расходом) и методом нанесения: полностью откройте для всего элемента, уменьшите для небольших поверхностей</p> |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Неподходящий растворитель Вязкость верхнего слоя не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Слишком большая разница по цвету | Проверьте цвет перед нанесением |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Плохая подготовка поверхностей для подсоединения | Подготовьте участок, который необходимо матировать, в соответствии с методом Отполируйте поверхность элемента (глянцевый участок) Обезжирьте элемент и продуйте его сжатым воздухом |
| Матовость слишком сухая и матовый участок слишком большой | При нанесении верхних слоев добавляйте тонкие и влажные слои. Чрезмерное количество разбавителя для красок и слишком большой участок матовости Выполните отделку с помощью растворителя для соединений |

12. ОСЕДАНИЕ ЧАСТИЦ

Описание. Небольшие частицы краски при распылении оседают на автомобиле во время первой стадии просушки, что приводит к появлению множества пузырьков на поверхности. Не путайте с микропузырьками: внешний вид практически одинаковый, но причины появления разные.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| <p>Слишком большая концентрация матовости в окрасочной камере</p> <p>Фильтр засорен</p> | <p>Замените воздушные фильтры на входе и выходе</p> |
| <p>Откачка воздуха недостаточная</p> <p>Циркуляция воздуха недостаточная</p> | <p>Проверьте скорость движения воздуха</p> <p>Отрегулируйте клапаны откачки воздуха и впускные клапаны на вытяжных трубах</p> <p>Создайте небольшое повышенное давление</p> |
| <p>Давление воздуха неверное (слишком большое)</p> | <p>Проверьте давление воздуха при нанесении (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ)</p> |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| <p>Степень растворения слишком большая</p> | <p>Соблюдайте степень растворения, рекомендованную производителем краски (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ)</p> |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| <p>Струя пистолета слишком далеко от держателя</p> | <p>Изучите способ работы с пистолетом</p> |
| <p>Матовость краски уже присутствует на автомобиле</p> | <p>Удалите имеющуюся матовость, отполировав поверхность</p> |
| <p>Защита автомобиля не нанесена должным образом</p> | <p>Полностью нанесите защиту на внутренние и внешние части автомобиля перед окраской</p> <p>Использование одноразовых или многоразовых крышек</p> |

13. ПОВТОРНОЕ ПОЯВЛЕНИЕ ЦАРАПИН ПОСЛЕ ШЛИФОВАНИЯ

Описание. По завершении ремонта на покрытии могут остаться следы шлифования. Такие участки также могут не блестеть.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Слишком сильное матирование с помощью шлифовального круга перед нанесением полиэфира | Отшлифуйте переходные участки Косая заточка старой окраски с помощью наждачной бумаги P80 / P100 . |
| Несоответствие температуры высыхания мастики и грунтовки | Соблюдайте рекомендованную температуру При возможности используйте инфракрасную сушилку |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Грунтовка не соответствует отделке | Выберите защитную двухкомпонентную грунтовку для ремонта 60 - 300 мкм и грунтовку типа 1K для новых элементов макс. 30 мкм (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Агрессивный растворитель (медленное испарение) | Используйте менее агрессивный растворитель |
| Наждачная бумага слишком грубая | Шлифование (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ): Отшлифуйте старые окрашенные поверхности (шкурка P500 - P600 по сухому /шкурка P400 - P800 по сухому) Не превышайте размеров зернистости более чем в три раза между каждой операцией (например, шкурка P240 не удаляет царапины P80 , для удаления таких царапин используйте шкурку P150 или P180). |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Первоначальный отделочный слой Старые поверхности чувствительны к растворителю | Определите тип поверхностей с помощью чистой ткани, смоченной растворителем Поврежденные поверхности отшлифуйте до панели и изолируйте поверхность с помощью двухкомпонентной грунтовки |
| Неверный полиэфирный отделочный слой | Отшлифуйте полиэфирную мастику по сухому Они должны быть изолированы с помощью фосфатной грунтовки |
| Недостаточное затверждение грунтовки (время высыхания) | Отшлифуйте полиэфирную мастику по сухому Они должны быть изолированы с помощью фосфатной грунтовки |
| Недостаточно толстый слой грунтовки | Нанесите пирамидальную грунтовку на всю поверхность, одновременно накладывая ее на поверхности, обработанные мастикой Нанесите черную матовую направляющую шлифовки |

14. СМОРЩИВАНИЕ КРАСКИ ПРИ УСТАНОВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Описание. Слой краски недостаточно затвердел, остался мягким и деформировался во время установки дополнительного оборудования, антенны и ручки двери, после затяжки. Вокруг установленных деталей образуются складки.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--------------------------------|
| Выбрано неподходящее сопло (слишком большой диаметр) | Выберите другое сопло. |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---------------------------------|
| <p>Класс вязкости продукта неверный</p> <p>Слишком толстый слой продукта</p> | Отрегулируйте вязкость продукта |
| <p>Используемый растворитель не подходит, слишком долго испаряется</p> <p>Плохое испарение</p> | Выберите другой растворитель |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Старая краска недостаточно затвердела | Прогревайте недостаточно затвердевшие окрашенные поверхности в течение 30 мин при температуре 60 °C |
| Слишком толстый прозрачный слой или верхний слой | Нанесите более тонкие слои (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Чрезмерное количество слоев | Соблюдайте рекомендованное количество слоев |
| Неверная просушка | <p>Выполните просушку в течение времени и при температуре, рекомендованной производителем краски</p> <p>Перед повторной сборкой убедитесь, что поверхность остыла</p> |

15. СЛЕДЫ В ГРУНТОВКЕ

Описание. Дефект слоя краски, характеризуемый наличием небольших отверстий, которые выглядят как отверстия, оставленные иголкой.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| <p>Неверная просушка грунтовки</p> <p>Неправильное использование инфракрасной сушилки</p> | <p>Выполните нагрев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) с помощью инфракрасной сушилки</p> <p>Соблюдайте расстояние между держателем и инфракрасной сушилкой 60- 70 см</p> <p>Соблюдайте время высушивания</p> |
| Используемое в пистолете сопло не подходит или слишком большое | Выберите другое сопло для пистолета (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Наличие примесей в компрессоре, очистителе или воздуховоде | Выполняйте более тщательную очистку компрессора, датчика и воздуховода |
| Пистолет отрегулирован неверно | Правильно отрегулируйте расход пистолета в соответствии с ситуацией |
| Давление воздуха неверное | Проверьте давление воздуха |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| <p>Класс вязкости не соответствует рекомендациям (подготовка без растворителя)</p> <p>Используемый растворитель не подходит</p> | <p>Проверьте класс вязкости</p> <p>Соблюдайте рекомендации Технической документации</p> <p>Используйте растворитель, который испаряется более медленно</p> |
| Грунтовка не соответствует нагрузке (например, грунтовка 1К) | Нанесите защитную двухкомпонентную грунтовку |
| <p>Истек срок годности</p> <p>Отвердитель, который впитывает влагу</p> | Проверьте срок годности продукта |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Дефект сохраняется после того, как предыдущий ремонт был выполнен без соблюдения правил | Проверьте отсутствие следов на держателе. При наличии следов выполняйте шлифовку до получения однородной поверхности, затем нанесите двухкомпонентную грунтовку |
| Держатель, на который необходимо нанести грунтовку, слишком горячий | Не наносите грунтовку на держатель, если он слишком горячий |
| Пористость полиэфирной мастики | Устраните пористость, нанеся очень тонкий слой полиэфирной мастики перед нанесением грунтовки |
| Остатки после шлифовки Держатель, отшлифованный по мокрому, недостаточно сухой (конденсация влаги) | Проверьте чистоту держателя, на который необходимо нанести грунтовку |
| Нанесен толстый слой грунтовки | Нанесите более тонкие слои (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя (общее соединение) |
| Чрезмерное количество слоев | Соблюдайте рекомендованное количество слоев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

16. ОТВЕРСТИЯ/МИКРОПУЗЫРЬКИ В ВЕРХНЕМ СЛОЕ ИЛИ ПРОЗРАЧНОМ СЛОЕ

Описание.

ОТВЕРСТИЯ. Дефект слоя краски, характеризующийся наличием небольших отверстий, которые выглядят как отверстия, оставленные иголкой.

МИКРОПУЗЫРЬКИ: Очень маленькие пузырьки, которые трудно увидеть в толще слоя.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| На стадии просушки температура повышается слишком быстро | Отрегулируйте окрасочную камеру на стадии высушивания (5 -10 мин) перед просушкой и повышением температуры до 60 °C со скоростью 7 ° C/мин |
| Слишком сильная вентиляция | Отрегулируйте скорость движения воздуха до 0,40 м/с Временно добавьте растворитель-замедлитель |
| Слишком высокая температура для нанесения | Уменьшите температуру нанесения (она должна составлять 18 °C- 23 °C Избегайте тепловых ударов |
| Неподходящее сопло пистолета, слишком большой расход | Выберите другое сопло. |
| Наличие примесей в компрессоре, очистителе или воздуховоде | Оптимизируйте очистку компрессора, датчика и воздуховода |
| Пистолет отрегулирован неправильно Давление воздуха неверное | Правильно отрегулируйте пистолет (расход краски/скорость нанесения) Проверьте давление воздуха |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Отвердители не соответствуют требуемой температуре нанесения | Выберите отвердитель в соответствии с температурой нанесения (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Используемый растворитель не подходит, испаряется слишком быстро или слишком медленно, остается в последующих слоях | Используйте растворитель, который подходит для данной температуры. Растворитель, который высыхает слишком быстро при высокой температуре, не дает возможности растворителю в верхних и прозрачных слоях испариться соответствующим образом с 25 °C |
| Класс вязкости не соответствует рекомендациям и условиям нанесения | Отрегулируйте вязкость продукта (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Истек срок годности | Соблюдайте срок годности продукта |

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Двойной нижний слой слишком толстый или недостаточно высох | Соблюдайте толщину двойного нижнего слоя и количество слоев Соблюдайте время восстановления между нижним слоем и прозрачным слоем |
| Держатель, который необходимо окрасить, слишком горячий | Проверьте температуру держателей и продуктов для предотвращения тепловых ударов |
| Слишком толстый прозрачный слой | Нанесите более тонкие слои. Соблюдайте рекомендованное количество слоев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев | Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя. Время может зависеть от продуктов и температуры После нанесения подождите 5- 10 мин перед тем, как перейти к стадии высушивания при 60 °C |
| Тепловой удар после просушки | Подождите, пока окрасочная камера не охладится, перед тем, как вывести автомобиль на открытое место |

17. ПОТЕРЯ СИЯНИЯ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ И ВЕРХНЕГО СЛОЯ

Описание. Данный дефект характеризуется потерей блеска слоя краски и отсутствием сияния и отражения. Он может возникать в отдельных местах или на всей поверхности проведения работ по ремонту.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| <p>Нестандартная температура окрасочной камеры</p> <p>Большая влажность в окрасочной камере</p> | <p>Отрегулируйте температуру нанесения (она должна составлять 18 °C - 23 °C)</p> <p>Не распыляйте продукт на стенки и пол (стоячая вода в окрасочной камере)</p> |
| Слишком большая концентрация матовости | Замените воздушные фильтры на входе и выходе |
| Дефект откачки (недостаточная откачка), несоответствующая откачка растворителей | <p>Отрегулируйте скорость движения воздуха в кабине 0,4 м/с</p> <p>Должно сохраняться повышенное давление</p> |
| Примесь в очистителях | Проверьте чистоту очистителей |
| Выбрано неподходящее сопло для пистолета | <p>Выберите другое сопло.</p> <p>Соблюдайте рекомендации</p> |
| Пистолет отрегулирован неправильно | Правильно отрегулируйте сопло (расход продукта/скорость нанесения) |
| Неверная просушка | <p>Убедитесь, что окрасочная камера выполняет полный цикл просушки: продолжительность и температура</p> <p>Если автомобиль недостаточно высох, полимеризация продолжается при низкой температуре, снаружи, и отвердитель может впитать влагу</p> |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Используются неподходящий растворитель и отвердитель | Выберите другой растворитель или отвердитель |
| Класс вязкости не соответствует рекомендациям | Отрегулируйте вязкость продукта, при добавлении большого количества разбавителя клей становится менее густым |
| Истек срок годности | Соблюдайте срок годности продукта |

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Влажная грунтовка/слишком большая влажность | Нанесите грунтовку толщиной не более 20 мкм |
| Слишком толстый или слишком тонкий прозрачный слой или верхний слой | Соблюдайте количество слоев, толщину и время испарения в промежутке между нанесением слоев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Несоответствие времени для испарения в промежутке между нанесением прозрачного слоя и верхнего слоя | Оставляйте достаточно времени для испарения в промежутке между нанесением верхних слоев Соблюдайте время для испарения между нанесением двойного нижнего слоя и прозрачного слоя |

18. НЕВЕРНОЕ ЗАТВЕРЖДЕНИЕ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ ИЛИ ВЕРХНЕГО СЛОЯ

Описание. Данный дефект замечен при легком прикосновении пальцем к поверхности: она липкая или мягкая. На слое краски могут быть заметны микропузырьки, потеря сияния или повышенная чувствительность к царапинам.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| <p>Недостаточная температура нанесения</p> <p>Слишком влажный атмосферный воздух</p> | <p>Отрегулируйте температуру продукта, держателя и окрасочной камеры (она должна составлять 18- 23 °С. Полимеризация прекращается при температуре менее 5°С</p> |
| <p>Неверная просушка, недостаточно времени</p> <p>Недостаточная температура просушки</p> | <p>Соблюдайте рекомендованные время и температуру просушки</p> <p>Рекомендованное время не учитывает повышение температуры</p> |
| <p>Неверная циркуляция воздуха в окрасочной камере</p> <p>Использование неверного количества растворителей</p> <p>Недостаточно свежего воздуха</p> | <p>Проверьте скорость движения воздуха окрасочной камеры при распылении 0,4 м/с</p> <p>Во время просушки воздух должен рециркулировать на 85- 90 % для испарения растворителей и поддержания необходимого количества кислорода</p> |
| <p>Выбрано неподходящее сопло (слишком большой диаметр)</p> | <p>Отрегулируйте сопло в соответствии с используемым продуктом (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ)</p> |
| <p>Пистолет отрегулирован неправильно</p> | <p>Правильно отрегулируйте пистолет</p> |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Неверный состав смеси прозрачного слоя и отвердителя | Соблюдайте рекомендованные пропорции (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) Большее количество отвердителя не высыхает быстрее |
| Чрезмерное количество замедлителя или антисиликонового растворителя | Соблюдайте инструкции по эксплуатации и рекомендованные пропорции |
| Отвердитель подвержен влажности Использование несоответствующего отвердителя | Закройте колпачками емкости после использования Проверьте чистоту и качество отвердителя Проверьте срок годности продуктов |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Слишком толстый нижний слой | Соблюдайте толщину двойного нижнего слоя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Держатель, который необходимо окрасить, слишком холодный | Повысьте температуру держателя и продукта до 23 °C |
| Слишком толстый верхний слой и прозрачный слой | Нанесите более тонкие слои Старайтесь не перегружать ровные поверхности |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев Блокировка растворителя | Оставляйте достаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев |
| Чрезмерное количество слоев | Соблюдайте рекомендованное количество слоев (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

19. НЕВЕРНАЯ ПРОСУШКА ОДНОКОМПОНЕНТНОЙ ИЛИ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

Описание. Можно почувствовать при легком прикосновении. Слой не затвердел. Это можно заметить во время

шлифовки, поскольку бумага засоряется. Могут образовываться царапины, а также может возникать потеря сияния всего отделочного покрытия.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Неподходящая температура нанесения Слишком влажный или холодный атмосферный воздух | Повысьте температуру держателя и продукта до 23 °C |
| Отсутствие просушки грунтовки | (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) Просушите грунтовку |
| Выбрано неподходящее сопло (слишком большой диаметр) | Выберите соответствующее сопло (диаметр сопла) |
| Сопло отрегулировано неправильно (слишком большой расход) | Правильно отрегулируйте пистолет (расход краски/скорость нанесения) Проверьте давление воздуха |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Неверный состав смеси грунтовки и отвердителя | Соблюдайте рекомендованные пропорции, слишком большое количество отвердителя не обеспечит более быстрое затверждение |
| Отвердитель не подходит к грунтовке | Используйте рекомендованные отвердители (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Отвердитель подвержен влажности | Закройте колпачками емкости после использования Проверьте чистоту и качество отвердителя |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Держатель, на который необходимо нанести грунтовку, слишком холодный | Повысьте температуру держателя и продукта до 23 °C |
| Очень толстый слой грунтовки Чрезмерное количество слоев | Нанесите более тонкие слои. Соблюдайте указания ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПО ПРОДУКТУ |
| Недостаточно времени для испарения в промежутке между нанесением слоев, растворители блокируются в слоях продукта | Оставляйте достаточно времени для испарения растворителя, увеличьте время просушки в случае перегрузки |

20. ОБРАЗОВАНИЕ ПЯТЕН

Описание. Данный дефект характеризуется физическим загрязнением или обесцвечиванием окрашенной поверхности.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Сопло очищено неправильно, частицы продукта, оставшегося после предыдущего применения, загрязняют продукт, который необходимо нанести | Проверьте чистоту пистолета, не опускайте пистолет во время очистки Загрязнение впускного тракта |
| Загрязненный очищающий растворитель | Чаще меняйте очищающие растворители |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| <p>Чрезмерное количество перекиси, использовалось слишком большое количество отвердителя полиэфирной мастики</p> | <p>Соблюдайте правильные пропорции пероксидного отвердителя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ - используйте весы)</p> <p>При чрезмерном использовании удалите и повторите процедуру нанесения мастики</p> |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Древесный сок | Промойте в мыльной воде при загрязнении менее 24 часов, затем очистите скипидаром |
| Гуано | Промойте моющим средством и <ul style="list-style-type: none"> ■ мелко отшлифуйте по мокрому, отполируйте, ■ отшлифуйте до устранения всех дефектов. Повторно нанесите грунтовку и отделочный слой |
| Пятна не впитываются, смещение наружного средства: галерея резиновых держателей, самоклеющаяся | Отполируйте поверхность, если пятна находятся неглубоко, в противном случае отшлифуйте поверхность, изолируйте ее с помощью двухкомпонентной грунтовки и выполните отделку |
| Кислотные дожди Отбеленные пятна в краске верхнего слоя | Промойте моющим средством и <ul style="list-style-type: none"> ■ мелко отшлифуйте по мокрому, отполируйте, ■ отшлифуйте до устранения всех дефектов. Повторно нанесите грунтовку и отделочный слой |
| Цементные пятна | Промойте в воде и моющем средством до полной очистки Затем в растворе воды и 10 % уксусной кислоты |
| Возникновение реакции между краской первоначального отделочного слоя и растворителями слоя, нанесенного под ним. Плохое качество краски | Проверьте старый отделочный слой, нанеся цветной слой на небольшой участок. |
| Появление пятен на первоначальном или ремонтируемом продукте, чувствительном к растворителям (например, белое на красном = розовато-белый) | Изолируйте пигментацию с помощью двухкомпонентной грунтовки или слоя черной краски |

21. ЗАГЛУБЛЕНИЕ

Описание. Данный дефект характеризуется появлением складок на поверхности и потерей сияния. Также могут повторно появиться царапины после шлифования.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Выбрано неподходящее сопло для пистолета | Выберите соответствующее сопло (диаметр сопла) |
| Неверная регулировка сопла, слишком большой расход | Правильно отрегулируйте сопло (расход краски/ скорость нанесения) |
| Нехватка оборудования для сушки грунтовки | Установите в мастерской инфракрасную сушилку Использовать на протяжении всего ремонта |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Несоответствие растворителя и отвердителя, слишком быстрый процесс | Выберите другой растворитель или отвердитель (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Неправильная пропорция отвердителя | Соблюдайте пропорции отвердителя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Вязкость не соответствует указаниям | Отрегулируйте вязкость продуктов |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Первоначальный верхний слой чувствителен к растворителям | Изолируйте поверхность с помощью двухкомпонентной грунтовки, нанося тонкие слои |
| Слишком толстый двойной нижний слой | Соблюдайте рекомендованное количество слоев |
| Несоответствие требованиям технической документации | Регулярно просматривайте и СОБЛЮДАЙТЕ требования технической документации |
| Температура просушки не соответствует для всех продуктов, используемым при окраске | Соблюдайте рекомендованные время и температуру просушки (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) После просушки и охлаждения откройте двери окрасочной камеры |

22. ВЫРАВНИВАНИЕ ПОЛИЭФИРНОЙ МАСТИКИ

Описание: Повторное появление границ зоны проведения работ после просушки грунтовки. Рядом с мастикой может наблюдаться недостаток сияния, а также царапины после шлифовки на всей поверхности зоны проведения работ.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Неверная температура просушки полиэфирной мастики | Соблюдайте рекомендованные время и температуру просушки Для полного высыхания оптимизируйте использование инфракрасных сушилок |
| Недостаточно длинный или широкий брусок для зачистки поверхности мастики. | Используйте ручной брусок для зачистки, предназначенный для данной поверхности, или вибрирующую всасывающую шлифовальную машинку с твердой пластиной |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| <p>Полиэфирная мастика недостаточно твердая, неправильная пропорция пероксидного отвердителя</p> | <p>Соблюдайте правильные пропорции пероксидного отвердителя (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ)</p> <p>Используйте весы для соблюдения правильных пропорций</p> |
| <p>Полиэфирная мастика отшлифована бумагой, которая не подходит для этого</p> | <p>Не отшлифовывайте полиэфирную мастику шкуркой следующей зернистости:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ слишком мелкая P240P320 : плохое выравнивание, ■ слишком крупная P40P60 : слишком глубокие царапины, невозможно удалить царапины. <p>Отшлифуйте полиэфирную мастику с помощью шкурки зернистостью P100/ P150 (см.ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ)</p> |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Нанесение полиэфирной мастики на неизвестные поверхности | Определите тип поверхностей с помощью чистой ткани, смоченной растворителем Нанесение полиэфирной мастики только на панели, зачищенные до металла. Затем изолируйте помощью защитной двухкомпонентной грунтовки или полиэфирной распыляемой грунтовки (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Матирование после выпрямления слишком грубое, плохо размягчается | После выпрямления элемента отшлифуйте по сухому с помощью шлифовальной машинки P80 или бруска P100 (твердая пластина) Выровняйте старые поверхности, зоны проведения работ должны быть идеальными без лишних слоев |
| Нанесение мастики недостаточно растянута Шлифовка мастики недостаточно матируется | Нанесите мастику с помощью ножей, подходящих для обработки поверхности, расширяя до максимума |
| Шлифовка мастики с выравниванием границ | Начните шлифовку с центра мастики |
| Шлифовка мастики без бруска (или несоответствующим бруском), для восстановления ровной поверхности, на которую наносится мастика | Нанесите ориентир шлифовки Отшлифуйте полиэфирную мастику с помощью бруска, подходящего для данной поверхности При шлифовке шкуркой P150 P220 используйте перекрестные линии согласно ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПО ПРОДУКТУ |

23. ВЫРАВНИВАНИЕ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ГРУНТОВКИ

Описание. Данный дефект появляется при частичном нанесении грунтовки. Он характеризуется опусканием верхнего слоя, сморщиванием структуры приблизительно на **5 мм**в ширину по границам грунтовки после просушки краски.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Несоответствие температуры просушки | Отрегулируйте температуру и время окрасочной камеры или инфракрасной сушилки до рекомендованного значения Соблюдайте рекомендованную температуру (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Неподходящий брусок для зачистки Шлифовка вручную | Выполните шлифовку с помощью всасывающей шлифовальной машинки P320 P400 Используйте гибкие пластины (шлифовка будет тоньше) Оставшиеся большие поверхности отшлифуйте с помощью большого бруска |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|-----------------------------------|---|
| Неверное растворение | Избегайте слишком сильного растворения Используйте рекомендованный растворитель |
| Недостаточно времени для просушки | Соблюдайте количество слоев и рекомендованное время просушки Рекомендуется использовать инфракрасную сушилку |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Полиэфирная мастика слишком влажная | Всегда шлифуйте полиэфирную мастику по сухому, быстро наносите на нее фосфатную грунтовку и двухкомпонентную грунтовку |
| Отсутствие сцепления грунтовки с отполированными деталями, недостаточная шлифовка | Выполните правильную шлифовку мастиковых участков |
| Недостаточная шлифовка по границам грунтовки | Срежьте с помощью шлифовальной машинки наискось границы грунтовки, используя мелкозернистую наждачную бумагу P320 P400 по сухому, и выполнив отделку с помощью шкурки P500 P600 |
| Недостаточная толщина грунтовки по краям подготовленных поверхностей Достаточная матовость по краям частично нанесенной грунтовки | Нанесите пирамидальную грунтовку: очень широкий первый слой при ремонте с уменьшением ширины следующих слоев |

24. ОТКАЗ (СИЛИКОН)

Описание. Во время или после нанесения слоев на поверхностях держателей, загрязненных во время или после распыления пистолетом, появляются кратеры.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Вентиляция окрасочной камеры производится в мастерской | Используйте наружную вентиляцию (см. оборудование для мастерской) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Колпачки и крышки емкостей и ящиков неправильно закрыты, что приводит к попаданию загрязнений внутрь. | Закройте канистры и ящики после каждого использования Смешивать с верхним слоем можно только паллиативные антисиликоновые продукты |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Держатель плохо очищен Силикон, смазка, остатки масла и т.д. | Помойте автомобиль раствором, состоящим из 20% уксуса, или щелочным раствором с 10% аммиаком в ведре с теплой водой. Затем помойте чистой воде и высушите |
| Смазанная поверхность. Пятна влаги. Мыло, масло, дым выхлопа и т.д. | Тщательно обезжирьте небольшие участки поверхности, которую необходимо окрасить, и протрите перед испарением |
| Использование аэрозолей на основе силикона и продуктов для матирования в мастерской | Не используйте аэрозоли на основе силикона. Силикон очень летучий, он может очень быстро загрязнить мастерскую |
| Автомобили помещаются в окрасочные камеры с работающим двигателем, таким образом, происходит выпуск отработавших газов | Соблюдайте правила чистоты, вталкивайте автомобиль в окрасочную камеру вручную с выключенным двигателем |

25. НЕПРОЧНОСТЬ / ТРЕЩИНЫ

Описание. Неглубокие трещины на лакокрасочном покрытии в виде небольших мозаичных трещин на всем окрашенном держателе.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--------------------------------------|--|
| Выбрано неподходящее сопло пистолета | (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Нанесение очень толстого слоя термопластичной грунтовки | Выберите двухкомпонентную грунтовку |
| Нанесение некаталитического верхнего слоя (не путайте с двойным нижним слоем) | Соблюдайте пропорции отвердителя и растворителя Отшлифуйте до стабильной поверхности, затем выполните необходимые процедуры снизу вверх |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Слишком толстый слой влажной грунтовки и верхнего слоя | Нанесите более тонкие слои Оставляйте достаточно времени в промежутке между нанесением слоев для испарения растворителя |
| Нанесение двухкомпонентного продукта на незатвердевшие поверхности | Полностью уберите указанные участки и при необходимости начните с панели перед тем, как приступить ко всему процессу нанесения продукта |
| Прочность верхнего слоя может снижаться из-за расширения вследствие эластичности поверхности. Нестабильная поверхность, незатвердевшая | Уберите все дефекты шлифовки, затем изолируйте поверхность с помощью двухкомпонентной грунтовки |

26. ОТДЕЛЕНИЕ ПЛАСТМАССОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Описание. Данный дефект характеризуется потерей сцепления, вследствие чего пленка отходит от держателя, а слои друг от друга.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Слишком влажный атмосферный воздух, при нанесении соблюдайте необходимую влажность воздуха | Поддерживайте температуру держателя и продукта в пределах 18°C- 23°C |
| Большое количество различных загрязняющих частиц в компрессоре, очистителе и воздуховодах (масло, влага, пыль и т. д.) | Проверьте чистоту компрессора, очистителя, фильтров и воздуховодов |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Клеевая основа не соответствует пластмассовому держателю | Используйте клеевую основу для пластмассовых материалов |
| Неправильная пропорция клеевой основы | Соблюдайте правильные пропорции (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Держатель не был очищен | Дважды полностью очистите поверхность, которую необходимо окрасить, с помощью антистатического обезжиривающего средства |
| Недостаточная шлифовка | Правильно отшлифуйте компоненты, которые необходимо окрасить, оригинальную грунтовку или закрепление |
| Очень толстые слои клеевой основы | Нанесите более тонкие слои. Соблюдайте рекомендованное количество слоев |
| Чрезмерное количество слоев Восстановление занимает слишком много или мало времени | Соблюдайте время восстановления (химическая реакция) между оригинальной поверхностью и грунтовкой или верхним слоем |
| Детали в слитой мягкой полиуретановой пене Композитные материалы (пластмасса) смочены в составе для удаления плесени | Выполняйте просушку в течение 1/2 часов при температуре 60°C , затем снова обезжирьте поверхность |

27. ОТДЕЛЕНИЕ ГРУНТОВКИ

Описание. Данный дефект характеризуется потерей сцепления между грунтовкой и мастикой или оригинальным катафорезным покрытием, вследствие чего пленка отходит от держателя, а слои друг от друга.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Держатель, который необходимо окрасить, слишком горячий | Поддерживайте температуру держателя и продукта в пределах 18°C- 23°C |
| Слишком влажный атмосферный воздух, соблюдайте необходимую влажность воздуха | Поддерживайте температуру держателя и продукта в пределах 18°C- 23°C |
| Неправильное использование инфракрасной сушилки | Соблюдайте расстояние между держателем/инфракрасной сушилкой и расстояние высушивания |

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Отвердитель впитывает влагу, перекрытие DLU | Закройте колпачками емкости после использования. Проверьте чистоту и качество отвердителя, проверьте срок годности продуктов |
| Неправильная пропорция отвердителя Использование несоответствующего растворителя или отвердителя | Проверьте пропорцию отвердителя Используйте рекомендованный растворитель или отвердитель |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Держатель не был очищен | Полностью очистите элемент, который необходимо окрасить, с помощью средства для очистки поверхностей |
| Недостаточная шлифовка старой краски | Тщательно обезжирьте и отшлифуйте поверхности, на которые необходимо нанести грунтовку, они обязательно должны быть матовыми Выполните шлифовку в соответствии с ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ ПО ПРОДУКТУ |
| На опору не нанесен наполнитель или нанесен несоответствующий наполнитель | Нанесите соответствующий наполнитель на опору, зачищенную до металла (металлические пластины, композитный материал) (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |

28. ОТДЕЛЕНИЕ ПРОЗРАЧНОГО СЛОЯ И ВЕРХНЕГО СЛОЯ

Описание. Данный дефект характеризуется потерей сцепления, вследствие чего пленка отходит от держателя, а слои друг от друга.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|------------------------------------|---|
| Нанесение распылением нижнего слоя | Избегайте нанесения слишком сухих слоев Используйте растворитель для двойных слоев, который подходит для использования при температуре 25°C , используйте растворитель, который испаряется медленно. (например, растворитель-замедлитель) |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|--|
| Отвердитель подвержен влажности | Закройте колпачками емкости после использования. Проверьте чистоту и качество отвердителя, проверьте срок годности продуктов |
| Не используйте силикон в нижнем слое, на который необходимо нанести прозрачный слой | Запрещается выполнять очистку держателя с помощью продукта с содержание аммиака или наносить тонкие нижние слоев для блокировки силикона |
| Неправильная пропорция отвердителя Использование несоответствующего растворителя или отвердителя | Проверьте пропорцию отвердителя Используйте рекомендованный растворитель или отвердитель |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|---|
| Недостаточная шлифовка и очистка старой краски | Тщательно обезжирьте и отшлифуйте поверхности, которые необходимо окрасить, они обязательно должны быть матовыми перед покраской. Выполните те же операции со шпатель с помощью тампона для полировки |
| Слишком толстые двойные нижние слои | Нанесите более тонкие двойные нижние слои толщиной 20 мкм (см. ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ ПО ПРОДУКТУ) |
| Испарения между нанесением двойного нижнего слоя и прозрачного слоя занимает много времени | Соблюдайте время для испарения между нанесением двойного нижнего слоя и прозрачного слоя |

29. ОТДЕЛЕНИЕ ПОЛИЭФИРНОЙ МАСТИКИ

Описание. Данный дефект характеризуется отделением мастики от панели или других типов держателей (электро-, гальва-, алю-).

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Мастика подгорела при использовании инфракрасной сушилки | Соблюдайте расстояние до держателя (60 -70 см)при использовании инфракрасной сушилки |
| Слишком влажный атмосферный воздух Слишком низкая температура нанесения мастики | Соблюдайте необходимую влажность воздуха При нанесении мастики поддерживайте температуру 18° С - 23°С |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|------------------------|--|
| Несоответствие мастики | Используйте мастику, подходящую для данного типа держателя |

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Держатель не был очищен | Полностью очистите поверхность, на которую необходимо нанести мастику, с помощью средства для очистки поверхностей |
| Слишком холодная опора для нанесения мастики | Повысьте температуру держателя (до температуры продукта) для предотвращения тепловых ударов |

30. ВЫПУЧИВАНИЕ

Описание. Данный дефект характеризуется появлением довольно обширного повреждения, возникающего под слоем краски или под слоями сложного покрытия. В слоях покрытия образуются небольшие пузырьки.

1- МАТЕРИАЛ / СРЕДА

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| <p>Плохая вентиляция окрасочной камеры, высокая влажность воздуха</p> <p>Соблюдайте необходимую влажность воздуха, предотвращайте проникновение влаги снаружи (источники воды)</p> | <p>Отрегулируйте температуру в мастерской до значения 18°C -23° С , а также отрегулируйте температуру в окрасочной камере. Отрегулируйте скорость движения воздуха до 0,40 м/с</p> <p>Создайте повышенное давление в окрасочной камере</p> |
| Отделение вследствие слишком резкого повышения температуры за счет инфракрасной сушилки | Соблюдайте время высушивания и расстояние между держателем и инфракрасной сушилкой |
| Наличие множества примесей и воды в компрессоре, очистителе или воздуховоде | Очистите компрессор. Проверьте чистоту фильтров очистителя и воздухопроводов, используемых в мастерской по окраске и окрасочной камере |

2- ПРОДУКТЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|--|--|
| Слишком агрессивный растворитель, может стать причиной деформации или вздутия слоев поверхности. | Используйте растворитель, который подходит для отделочного слоя и рабочих условий мастерской |
| Отвердитель подвержен влажности | Проверьте чистоту и качество отвердителя Закройте колпачками емкости после использования |
| Полиэфирная мастика отшлифована по мокрому | Всегда шлифуйте полиэфирную мастику по сухому, быстро наносите на нее фосфатную грунтовку и двухкомпонентную грунтовку |

3- МЕТОДЫ

| ПРИЧИНЫ | УСТРАНЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ |
|---|---|
| Плохая очистка. Держатель влажный. Остатки после шлифовки смешались со смазкой и маслом | Убедитесь, что держатели очищены Очистка, продувка сжатым воздухом, обезжиривание |
| Держатель слишком холодный | Нагрейте держатель. Температура держателя должна быть равна температуре окружающего воздуха перед нанесением краски Избегайте тепловых ударов |
| Поверхность деформируется или скручивается при нанесении слоев или просушке | Удалите отделочный слой на требуемом участке и повторно нанесите краску. При необходимости удалите всю краску и полностью нанесите все слои на участки, зачищенные до металла |



Repair-40x01x37x08-02x21-1-1-1.xml



XSL version : 3.01 du 21/04/11