



МОБИЛЬНАЯ ВЕРСИЯ

# ДЕФЕКТЫ

ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ:

ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ





## 1. ДЕФЕКТЫ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ ПОДАЧЕ ПОРОШКОВЫХ ЛКМ

1.1 НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЕ, НЕРАВНОМЕРНОЕ ПСЕВДООЖИЖЕНИЕ ПОРОШКА.	1
1.2 АГЛОМЕРАЦИЯ (ОБРАЗОВАНИЕ КОМКОВ) В ШЛАНГАХ, ТРУБКАХ ВЕНТУРИ, ПИСТОЛЕТАХ.	2
1.3 ЗАГРЯЗНЕНИЯ В РЕКУПЕРАТЕ	4

## 2. ДЕФЕКТЫ, ВОЗНИКАЮЩИЕ ПРИ НАНЕСЕНИИ ПОРОШКОВЫХ ЛКМ

2.1 ПОРОШОК ПЛОХО ОСАЖДАЕТСЯ НА ДЕТАЛЯХ ИЛИ НЕ ОБВОЛАКИВАЕТ ИХ	5
2.2 ПЛОХОЕ ПРОНИКНОВЕНИЕ ПОРОШКА В ПОЛОСТИ, ОТВЕРСТИЯ, КАНАВКИ, КАНАЛЫ, ВНУТРЕННИЕ УГЛЫ, УГЛУБЛЕНИЯ (ЭФФЕКТ ФАРАДЕЯ)	7
2.3 ОБРАТНАЯ ИОНИЗАЦИЯ (ЭФФЕКТ ОТТАЛКИВАНИЯ ПОРОШКА ОТ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ)	8
2.4 НАЛИПАНИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА ПОВЕРХНОСТИ ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	9
2.5 ПРЕРЫВИСТАЯ ПОДАЧА ПОРОШКА НА ДЕТАЛИ («ПЛЕВКИ»)	10
2.6 ФОРМА ФАКЕЛА РАСПЫЛЕНИЯ НЕ СООТВЕТСТВУЕТ ТИПУ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ФОРСУНОК	11

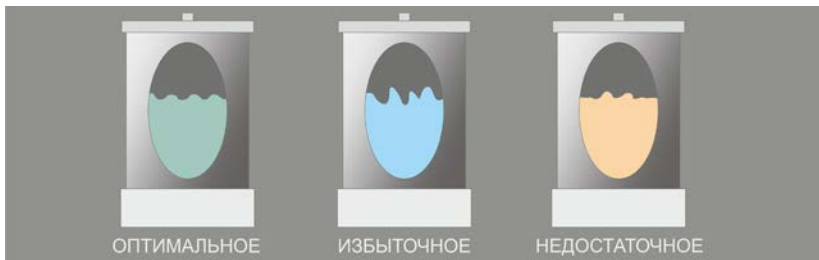
## 3. НЕСООТВЕТСТВИЕ МЕХАНИЧЕСКИХ И ХИМИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПОКРЫТИЙ ЗАЯВЛЕННЫМ ПОКАЗАТЕЛЯМ

3.1 НИЗКИЕ СТОЙКОСТЬ К УДАРУ И/ЛИ ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПРИ ИЗГИБЕ	12
3.2 ОТСУТСТВИЕ АДГЕЗИИ	13
3.3 НИЗКИЕ КОРРОЗИОННАЯ И ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ.	14
3.4 ОТСЛАИВАНИЕ ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ ОТ МАТЕРИАЛА-ОСНОВЫ	15

## 4. ДЕФЕКТЫ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОКРЫТИЯ

4.1 ОБРАЗОВАНИЕ ПУЗЫРЕЙ	16
4.2 НЕРАВНОМЕРНАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ	17
4.3 ОБРАЗОВАНИЕ ПОТЁКОВ	18
4.4 ЭФФЕКТ «АПЕЛЬСИНОВОЙ КОРКИ» НА ГЛАДКОМ ПОКРЫТИИ	19

1.1 НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЕ, НЕРАВНОМЕРНОЕ  
ПСЕВДООЖИЖЕНИЕ ПОРОШКА.



ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

А) ИЗБЫТОЧНОЕ ИЛИ НЕДОСТАТОЧНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПСЕВДООЖИЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

– ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПОДАЧУ ВОЗДУХА В СИСТЕМУ ПСЕВДООЖИЖЕНИЯ

Б) НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНАЯ ЦИРКУЛЯЦИЯ ВОЗДУХА В СИСТЕМЕ

– ПРОВЕРИТЬ ИСТОЧНИК СЖАТОГО ВОЗДУХА  
– УСТРАНИТЬ УТЕЧКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

В) ПОВЫШЕННАЯ ВЛАЖНОСТЬ СЖАТОГО ВОЗДУХА

– УСТАНОВИТЬ ВОЗДУХОосушитель С СООТВЕТСТВУЮЩИМ МАСЛЯНЫМ МИКРОФИЛЬТРОМ  
– ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ВОЗДУХОосушителя И МАСЛОотделителя  
– ПРОВЕРИТЬ ВЛАЖНОСТЬ В ЗОНЕ РАСПЫЛЕНИЯ ПОРОШКА

Г) СЛИШКОМ МАЛЫЙ РАЗМЕР ЧАСТИЦ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

– ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕКУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)  
– СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

Д) ПОВЫШЕННАЯ ВЛАЖНОСТЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

– ПРОВЕРИТЬ УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ  
– ПРОВЕРИТЬ ВЛАЖНОСТЬ В ЗОНЕ РАСПЫЛЕНИЯ ПОРОШКА  
– ВСЕГДА ВЫПОЛНЯТЬ АККЛИМАТИЗАЦИЮ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА УЧАСТКЕ ОКРАСКИ  
– СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

Е) ЗАСОРЕНА ПОРИСТАЯ ПЕРЕГОРОДКА В БУНКЕРЕ-ПИТАТЕЛЕ

– ОЧИСТИТЬ ЛИБО ЗАМЕНИТЬ ПОРИСТУЮ ПЕРЕГОРОДКУ  
– ПРОВЕРИТЬ ПОРОШКОВЫЕ ЛКМ НА ПРИСУТСТВИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

Ж) СЛИШКОМ ПЛОТНАЯ (СЛЕЖАВШАЯСЯ) ПОРОШКОВАЯ КРАСКА/ЛАК

– ПЕРЕМЕШАТЬ ПОРОШКОВУЮ КРАСКУ, ИСПОЛЬЗУЯ МЕШАЛКУ ИЗ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА.  
– ПРОВЕРИТЬ ВЛАЖНОСТЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (СМ. П. 1.1.Д).

1.2 АГЛОМЕРАЦИЯ (ОБРАЗОВАНИЕ КОМКОВ) В  
ШЛАНГАХ, ТРУБКАХ ВЕНТУРИ, ПИСТОЛСТАХ.

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

- А) ИЗБЫТОЧНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА
- Б) ПОВЫШЕННАЯ ВЛАЖНОСТЬ СЖАТОГО ВОЗДУХА, НАЛИЧИЕ МАСЛА В СЖАТОМ ВОЗДУХЕ
- В) ПОВЫШЕННАЯ ВЛАЖНОСТЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- Г) НЕСООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛА ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ ШЛАНГОВ ЛИБО ДИАМЕТРА ШЛАНГОВ
- Д) НЕИСПРАВНЫ ТРУБКИ ВЕНТУРИ ЛИБО НЕСООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛА ТРУБОК ВЕНТУРИ
- Е) СЛИШКОМ МАЛЫЙ РАЗМЕР ЧАСТИЦ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- Ж) ДЕФОРМАЦИЯ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ ШЛАНГОВ (ШЛАНГИ ИЗОГНУТЫ ЛИБО СПЛЮЩЕНЫ)

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА
- УСТАНОВИТЬ ВОЗДУХОСУШИТЕЛЬ С СООТВЕТСТВУЮЩИМ МАСЛЯНЫМ МИКРОФИЛЬТРОМ
- ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ВОЗДУХОСУШИТЕЛЯ И МАСЛОУДЕЛИТЕЛЯ
- ПРОВЕРИТЬ ВЛАЖНОСТЬ В ЗОНЕ РАСПЫЛЕНИЯ ПОРОШКА
- ПРОВЕРИТЬ УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ПРОВЕРИТЬ ВЛАЖНОСТЬ В ЗОНЕ РАСПЫЛЕНИЯ ПОРОШКА
- ВСЕГДА ВЫПОЛНЯТЬ АККЛИМАТИЗАЦИЮ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА УЧАСТКЕ ОКРАСКИ
- СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК
- ЗАМЕНИТЬ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ ШЛАНГИ ДЛЯ ПОДАЧИ ПОРОШКА
- ЗАМЕНИТЬ ТРУБКИ ВЕНТУРИ
- ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕ-КУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)
- СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК
- УСТРАНИТЬ ПРИЧИНУ ДЕФОРМАЦИИ ШЛАНГОВ
- ПРОЧИСТИТЬ ШЛАНГИ ПУТЕМ ИХ ИЗЛАМЫВАНИЯ, А ТАКЖЕ ПРОДУВКОЙ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ДЛЯ ВЫБИВАНИЯ ОПЛАВИВШЕГОСЯ ПОРОШКА
- ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ЗАМЕНИТЬ ШЛАНГИ

1.2 АГЛОМЕРАЦИЯ (ОБРАЗОВАНИЕ КОМКОВ) В  
ШЛАНГАХ, ТРУБКАХ ВЕНТУРИ, ПИСТОЛетаХ.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

з) СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ДЛИНА ШЛАНГОВ

- УКОРОТИТЬ ШЛАНГИ ДО МИНИМАЛЬНО ВОЗМОЖНОЙ ДЛИНЫ

и) ПОСТОРОННИЕ ЧАСТИЦЫ В ПОРОШКОВОЙ  
КРАСКЕ (ПЫЛЬ, МУСОР И Т.Д)

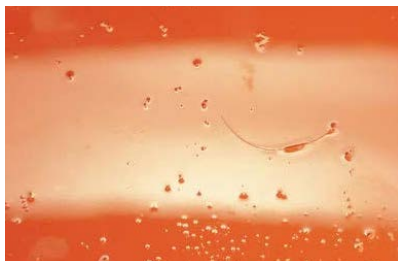
- ПРОЧИСТИТЬ ЗАСОРЕННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОБОРУДОВАНИЯ (ПИСТОЛЕТЫ, ПОРОШКОВЫЕ НАСОСЫ, ТРУБКИ ВЕНТУРИ, СИТО) В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ
- УСТАНОВИТЬ ПРИЧИНУ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (СМ П 4.7)



2 ПРИЧИНЫ, ПОЧЕМУ ВАМ СТОИТ СЛЕДИТЬ ЗА ВЛАЖНОСТЬЮ И  
ТЕМПЕРАТУРОЙ ВОЗДУХА НА УЧАСТКЕ ПОРОШКОВОГО ОКРАШИВАНИЯ

ХОЧУ УЗНАТЬ

## 1.3 ЗАГРЯЗНЕНИЯ В РЕКУПЕРАТЕ



## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

- А) НЕИСПРАВНО ВИБРОСИТО
- Б) ОСЫПАНИЕ ПОРОШКА ИЛИ МУСОРА С КОНВЕЙЕРА ИЛИ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ
- В) ОСЫПАНИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ СО СТЕН ЦИКЛОНА
- Г) ЗАГРЯЗНЕНИЯ В ЗОНЕ ОКРАШИВАНИЯ: ПЫЛЬ, МУСОР НА ПОВЕРХНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОЛА И СТЕН КАМЕРЫ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ЗАМЕНИТЬ ФИЛЬТРУЮЩИЙ МАТЕРИАЛ ВИБРОСИТА
- ПРОИЗВЕСТИ ОЧИСТКУ КОНВЕЙЕРНОЙ ЦЕПИ В ЗОНЕ ОКРАШИВАНИЯ
- ПРОИЗВЕСТИ ОЧИСТКУ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ОТ ЗОЛЫ И ПЕГЛА ПРИ ИХ ТЕРМИЧЕСКОМ ОБЖИГЕ
- ПРОИЗВЕСТИ ОЧИСТКУ ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЦИКЛОНА В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ
- РЕГУЛЯРНУЮ ПРОИЗВОДИТЬ ОЧИСТКУ ПОЛА, СТЕН, ПОВЕРХНОСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ В ЗОНЕ ОКРАШИВАНИЯ.



ПУСТЬ БЕЛОЕ ОСТАЕТСЯ БЕЛЫМ! ЧИСТОТА НА УЧАСТКЕ ОКРАСКИ

ЧИТАТЬ ЗАМЕТКУ

2.1 ПОРОШОК ПЛОХО ОСАЖДАЕТСЯ НА ДЕТАЛЯХ  
ИЛИ НЕ ОБВОЛАКИВАЕТ ИХ



ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

А) МАЛОЕ НАПРЯЖЕНИЕ НА КОРОНИРУЮЩЕМ  
ЭЛЕКТРОДЕ

- СИСТЕМАТИЧЕСКИ ПРОВЕРЯТЬ ЦЕЛЮСНОСТЬ ПРОВОДКИ ОТ ИСТОЧНИКА НАПРЯЖЕНИЯ ДО ЭЛЕКТРОДА
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ РАССТОЯНИЕ ОТ ПИСТОЛЕТА ДО ДЕТАЛИ (ОПТИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ – 20-30 СМ)

Б) ПЛОХОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

- ПРОВЕРИТЬ ВЕЛИЧИНУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ, НАЧИНАЯ ОТ КОНВЕЙЕРНОЙ ЦЕПИ ДО ПОДВЕСКИ С ДЕТАЛЬЮ (ВЕЛИЧИНА ЗАЗЕМЛЕНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 800 КОМ)
- УДАЛИТЬ В МЕСТАХ КОНТАКТА ИМЕЮЩИЕСЯ ОТЛОЖЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ И ПРОЧИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ
- СВОЕВРЕМЕННО ПРОИЗВОДИТЬ ЗАМЕНУ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, УДАЛЯТЬ С ПОДВЕСОК И КРЮКОВ СЛОЙ ЗАПЕКШЕЙСЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

В) СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ПОДАЧА ПОРОШКА

- УМЕНЬШИТЬ ПОДАЧУ ПОРОШКА И/ ИЛИ УВЕЛИЧИТЬ НАПРЯЖЕНИЕ НА КОРОНИРУЮЩЕМ ЭЛЕКТРОДЕ

Г) ВЫСОКАЯ ВЛАЖНОСТЬ ВОЗДУХА В КАМЕРЕ  
НАНЕСЕНИЯ

- УСТРАНИТЬ ПРИЧИНУ ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖНОСТИ
- ОРГАНИЗОВАТЬ СИСТЕМУ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА
- ОПТИМАЛЬНЫМИ УСЛОВИЯМИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЯВЛЯЮТСЯ: ТЕМПЕРАТУРА ОТ 18 ДО 30°С И ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ 40-60 %

Д) ЧАСТИЦЫ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НЕПОД-  
ХОДЯЩЕГО РАЗМЕРА (СЛИШКОМ МЕЛКИЕ ИЛИ  
СЛИШКОМ КРУПНЫЕ)

- ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕКУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)
- СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

Е) СЛИШКОМ БОЛЬШОЙ РАСХОД ВОЗДУХА ДЛЯ  
ПОДАЧИ ПОРОШКА

- УМЕНЬШИТЬ РАСХОД ВОЗДУХА ДЛЯ ПОДАЧИ ПОРОШКА
- УВЕЛИЧИТЬ РАССТОЯНИЕ ОТ ПИСТОЛЕТА ДО ДЕТАЛИ (ОПТИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ – 20-30 СМ)

2.1 ПОРОШОК ПЛОХО ОСАЖДАЕТСЯ НА ДЕТАЛЯХ  
ИЛИ НЕ ОБВОЛАКИВАЕТ ИХ

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

Ж) ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА ДЕТАЛЕЙ

З) ВИБРАЦИЯ СЛИШКОМ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ  
КОНВЕЙЕРА

- УВЕЛИЧИТЬ ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕ ПЕЧИ СУШКИ
- УМЕНЬШИТЬ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА
- УМЕНЬШИТЬ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА
- УСТРАНИТЬ ПРИЧИНУ ВИБРАЦИИ



ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА ПЛОХО ОСАЖДАЕТСЯ НА  
ДЕТАЛЯХ ИЛИ НЕ ОБВОЛАКИВАЕТ ИХ?

[ХОЧУ УЗНАТЬ](#)



**2.2 ПЛОХОЕ ПРОНИКНОВЕНИЕ ПОРОШКА В  
ПОЛОСТИ, ОТВЕРСТИЯ, КАНАВКИ, КАНАЛЫ,  
ВНУТРЕННИЕ УГЛЫ, УГЛУБЛЕНИЯ (ЭФФЕКТ ФАРАДЕЯ)**



**ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ**

**СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ**

**А) ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ НА  
КОРОНИРУЮЩЕМ ЭЛЕКТРОДЕ**

**Б) ПЛОХОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ**

**В) СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ПОДАЧА ПОРОШКА**

**Г) МАЛЫЙ РАСХОД ВОЗДУХА ДЛЯ ПОДАЧИ  
ПОРОШКА**

**Д) СЛИШКОМ ШИРОКИЙ ФАКЕЛ РАСПЫЛЕНИЯ**

**Е) ЧАСТИЦЫ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НЕПОД-  
ХОДЯЩЕГО РАЗМЕРА (СЛИШКОМ МЕЛКИЕ ИЛИ  
СЛИШКОМ КРУПНЫЕ)**

**Ж) НЕИСПРАВЕН ОКРАСОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ**

**З) НЕПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ОКРАСОЧНОГО  
ПИСТОЛЕТА ПО ОТНОШЕНИЮ К ДЕТАЛИ**

- УМЕНЬШИТЬ НАПРЯЖЕНИЕ НА ЭЛЕКТРОДЕ
- ПРОВЕРИТЬ ВЕЛИЧИНУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ, НАЧИНАЯ ОТ КОНВЕЙЕРНОЙ ЦЕПИ ДО ПОДВЕСКИ С ДЕТАЛЬЮ (ВЕЛИЧИНА ЗАЗЕМЛЕНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 800 КОМ)
- УДАЛИТЬ В МЕСТАХ КОНТАКТА ИМЕЮЩИЕСЯ ОТЛОЖЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ И ПРОЧИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ
- СВОЕВРЕМЕННО ПРОИЗВОДИТЬ ЗАМЕНУ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, УДАЛЯТЬ С ПОДВЕСОК И КРЮКОВ СЛОЙ ЗАПЕКШЕЙСЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- УМЕНЬШИТЬ ПОДАЧУ ПОРОШКА И/ИЛИ ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА
- УВЕЛИЧИТЬ РАСХОД ВОЗДУХА ДЛЯ ПОДАЧИ ПОРОШКА
- ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ УСТАНОВИТЬ РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ ФОРСУНКИ С УДЛИНЯЮЩЕЙ ФОРМОЙ ФАКЕЛА
- ЗАМЕНИТЬ РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ ФОРСУНКИ, УСТАНОВИТЬ РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ ФОРСУНКИ С УДЛИНЯЮЩЕЙ ФОРМОЙ ФАКЕЛА
- СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК
- ОЧИСТИТЬ ДЕТАЛИ ПИСТОЛЕТА ОТ СЛОЯ НАЛИПШЕЙ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ЗАМЕНИТЬ ИЗНОШЕННЫЕ ДЕТАЛИ ПИСТОЛЕТА
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПОЛОЖЕНИЕ ПИСТОЛЕТА, ТАК ЧТОБЫ ОБЛАКО ПОРОШКА БЫЛО НАПРАВЛЕНО НЕПОСРЕДСТВЕННО В ЗОНУ ФАРАДЕЯ

2.3 ОБРАТНАЯ ИОНИЗАЦИЯ (ЭФФЕКТ ОТТАЛКИВАНИЯ  
ПОРШКА ОТ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ)

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

- А) ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ НА КОРНИРИРУЮЩЕМ ЭЛЕКТРОДЕ
- Б) ПИСТОЛЕТ РАСПОЛОЖЕН СЛИШКОМ БЛИЗКО К ОКРАШИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ
- В) ПЛОХОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ
- Г) ЗАВЫШЕНА ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ
- Д) ЧАСТИЦЫ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НЕПОДХОДЯЩЕГО РАЗМЕРА (СЛИШКОМ МЕЛКИЕ ИЛИ СЛИШКОМ КРУПНЫЕ)

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- УМЕНЬШИТЬ НАПРЯЖЕНИЕ НА ЭЛЕКТРОДЕ
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ РАССТОЯНИЕ ОТ ПИСТОЛЕТА ДО ДЕТАЛИ (ОПТИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ – 20-30 СМ)
- ПРОВЕРИТЬ ВЕЛИЧИНУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ, НАЧИНАЯ ОТ КОНВЕЙЕРНОЙ ЦЕПИ ДО ПОДВЕСКИ С ДЕТАЛЬЮ (ВЕЛИЧИНА ЗАЗЕМЛЕНИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 800 КОМ)
- УДАЛИТЬ В МЕСТАХ КОНТАКТА ИМЕЮЩИЕСЯ ОТЛОЖЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ И ПРОЧИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ
- СВОЕВРЕМЕННО ПРОИЗВОДИТЬ ЗАМЕНУ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, УДАЛЯТЬ С ПОДВЕСОК И КРЮКОВ СЛОЙ ЗАПЕКШЕЙСЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ ЗАРЯДА, ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА, СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА)
- СВЯЗАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

## 2.4 НАЛИПАНИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА ПОВЕРХНОСТИ ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



### ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

- А) НЕСООТВЕТСТВИЕ ВЛАЖНОСТИ ВОЗДУХА В КАМЕРЕ НАНЕСЕНИЯ
- Б) ПЛОХОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ
- В) ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ ШЛАНГИ ДЛЯ ПОДАЧИ ПОРОШКА НЕ СООТВЕТСТВУЮТ УСТАНОВЛЕННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ

### СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ОРГАНИЗОВАТЬ СИСТЕМУ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА
- ОПТИМАЛЬНЫМИ УСЛОВИЯМИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЯВЛЯЮТСЯ: ТЕМПЕРАТУРА ОТ 18 ДО 30°C И ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ 40-60 %
- ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАЗЕМЛЕНИЕ ВСЕГО ОБОРУДОВАНИЯ
- УСТАНОВИТЬ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ ШЛАНГИ НУЖНОГО ТИПА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОКРАСОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



НАЛИПАНИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ. ЗАМЕТЬ РАЗНИЦУ НА ВИДЕО

СМОТРЕТЬ ВИДЕО

2.5 ПРЕРЫВИСТАЯ ПОДАЧА ПОРОШКА НА ДЕТАЛИ  
«ПЛЕВКИ»

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

**А) НЕДОСТАТОЧНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА В СИСТЕМЕ ПОДАЧИ ИЛИ ЕГО ОБЪЕМ**

- ПРОВЕРИТЬ ИСТОЧНИК СЖАТОГО ВОЗДУХА ОБЕСПЕЧИТЬ ПОДАЧУ ДОСТАТОЧНОГО КОЛИЧЕСТВА СЖАТОГО ВОЗДУХА
- УСТРАНИТЬ УТЕЧКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

**Б) ДЕФОРМАЦИЯ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ ШЛАНГОВ (ШЛАНГИ ИЗОГНУТЫ ЛИБО СПЛЮЩЕНЫ)**

- УСТРАНИТЬ ПРИЧИНУ ДЕФОРМАЦИИ ШЛАНГОВ
- ПРОЧИСТИТЬ ШЛАНГИ ПУТЕМ ИХ ИЗЛАМЫВАНИЯ, А ТАКЖЕ ПРОДУВКОЙ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ДЛЯ ВЫБИВАНИЯ ОПЛАВИВШЕГОСЯ ПОРОШКА
- ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ЗАМЕНИТЬ ШЛАНГИ

**В) АГЛОМЕРАЦИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (ОБРАЗОВАНИЕ КОМКОВ) В ШЛАНГАХ, ТРУБКАХ ВЕНТУРИ, ПИСТОЛетаХ**

- ВЫПОЛНИТЬ ТРЕБОВАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С П 1.2

**Г) ВЫСОКАЯ ВЛАЖНОСТЬ ВОЗДУХА В ЦЕХЕ**

- УСТРАНИТЬ ПРИЧИНУ ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖНОСТИ
- ОРГАНИЗОВАТЬ СИСТЕМУ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА
- ОПТИМАЛЬНЫМИ УСЛОВИЯМИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЯВЛЯЮТСЯ: ТЕМПЕРАТУРА ОТ 18 ДО 30°С И ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ 40-60 %

**Д) НЕСООТВЕТСТВИЕ НАСТРОЕК СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ПОРОШКА**

- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ ЗАРЯДА, ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА)
- КОНТРОЛИРОВАТЬ ТОЛЩИНУ ПОКРЫТИЯ

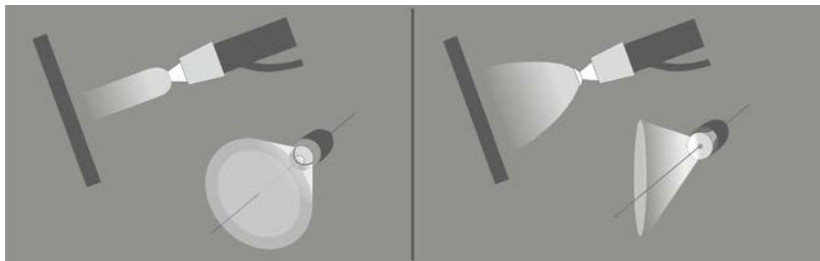
**Е) ПЛОХОЕ ПСЕВДООЖИЖЕНИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ**

- ВЫПОЛНИТЬ ТРЕБОВАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С П 1.1

**Ж) МАЛОЕ КОЛИЧЕСТВО ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ В БУНКЕРЕ-ПИТАТЕЛЕ**

- ДОСЫПАТЬ ПОРОШКОВУЮ КРАСКУ В БУНКЕР-ПИТАТЕЛЬ ПОДДЕРЖИВАТЬ УРОВЕНЬ ПОРОШКА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ К ОБОРУДОВАНИЮ

2.6 ФОРМА ФАКЕЛА РАСПЫЛЕНИЯ НЕ СООТВЕТСТВУЕТ  
ТИПУ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ФОРСУНОК



ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

ИЗНОС ДЕТАЛЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ

- ПРОИЗВЕСТИ ЗАМЕНУ БЫСТРО ИЗНАШИВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ: ТРУБОК ВЕНТУРИ, СОПЕЛ, УПЛОТНИТЕЛЕЙ И ДР
- ПРОИЗВОДИТЬ РЕГУЛЯРНУЮ ОЧИСТКУ ОБОРУДОВАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ



ВСЕ ЭТАПЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА МЕТАЛЛ

ЧИТАТЬ ЗАМЕТКУ

## 3.1 НИЗКИЕ СТОЙКОСТЬ К УДАРУ И/ИЛИ ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПРИ ИЗГИБЕ



## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

## А) НЕДОСТАТОЧНОЕ ОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

- СТРОГО СОБЛЮДАТЬ РЕЖИМЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ, РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- УВЕЛИЧИТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- УВЕЛИЧИТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ НАХОЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

## Б) НЕКАЧЕСТВЕННАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ КРАСКИ

- ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ
- ПРОИЗВЕСТИ АНАЛИЗ СОСТАВА РАБОЧИХ РАСТВОРОВ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ

## В) ВЫСОКАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ

- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ ЗАРЯДА, ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА, СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА)

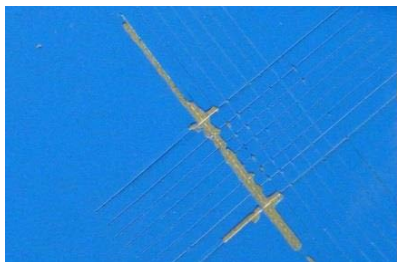
## Г) СМЕНА МАТЕРИАЛА-ОСНОВЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛИБО ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ. ИЗМЕНЕНИЕ ТОЛЩИНЫ ДЕТАЛЕЙ ЛИБО ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ.

- ВЫБРАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЙ СПОСОБ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕД ПОКРЫТИЕМ
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ РЕЖИМ ОТВЕРЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛИБО ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ
- ПРОВОДИТЬ КОНТРОЛЬ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПОКРЫТИЯ В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ВЫБРАННОЙ МЕТОДИКОЙ

## Д) НЕСООТВЕТСТВИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЗАЯВЛЕННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

- ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

### 3.2 ОТСУТСТВИЕ АДГЕЗИИ



#### ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

А) НЕКАЧЕСТВЕННАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ КРАСКИ

Б) НЕДОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

В) НЕСООТВЕТСТВИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЗАЯВЛЕННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ

Г) ЗАМЕНА МАТЕРИАЛА-ОСНОВЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛИБО ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ

#### СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ
- ПРОИЗВЕСТИ АНАЛИЗ СОСТАВА РАБОЧИХ РАСТВОРОВ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ
- ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ПРОТИРКИ ВРУЧНУЮ ВЕТОШЬ ИЗ Х/Б ТКАНИ ЧАЩЕ МЕНЯТЬ ВЕТОШЬ ДЛЯ ПРОТИРКИ
- СТРОГО СОБЛЮДАТЬ РЕЖИМЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ, РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- УВЕЛИЧИТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- УВЕЛИЧИТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ НАХОЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ВЫБРАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЙ СПОСОБ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕД ПОКРЫТИЕМ



ЧТО ТАКОЕ АДГЕЗИЯ И КАК ЕЕ ПРОВЕРЯЮТ ?

ХОЧУ УЗНАТЬ

## 3.3 НИЗКИЕ КОРРОЗИОННАЯ И ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ ПОКРЫТИЯ.



## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

## А) НЕСООТВЕТСТВИЕ КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ

## Б) НЕДОСТАТОЧНОЕ ЛИБО ИЗБЫТОЧНОЕ ОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

## В) НЕСООТВЕТСТВИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЗАЯВЛЕННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ ЛИБО ВЫБРАН НЕПОДХОДЯЩИЙ ТИП ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ
- ПРОВЕРИТЬ ПАРАМЕТРЫ РАБОЧИХ РАСТВОРОВ (КОНЦЕНТРАЦИЯ, ТЕМПЕРАТУРА, PH, ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ И ТД)
- ПРОВЕРИТЬ КАЧЕСТВО КОНЕЧНОЙ ПРОМЫВКИ (ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ КОНЕЧНОЙ ПРОМЫВКИ ДЕМИНЕРАЛИЗОВАННУЮ ВОДУ ЭЛЕКТРОПРОВОДНОСТЬЮ НЕ БОЛЕЕ 2.0 МКСМ/СМ)
- ВЫБИРАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СХЕМУ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА ДЕТАЛЕЙ, ИСХОДНОГО СОСТОЯНИЯ ПОВЕРХНОСТИ, УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
- СТРОГО СОБЛЮДАТЬ РЕЖИМЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ, РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ НАХОЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ



### 3.4 ОТСЛАИВАНИЕ ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ ОТ МАТЕРИАЛА-ОСНОВЫ



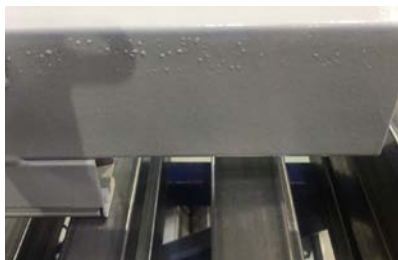
#### ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

- А) НЕДОСТАТОЧНОЕ ЛИБО ИЗБЫТОЧНОЕ ОТВЕРЖДЕНИЕ ПОКРЫТИЯ
- Б) НАЛИЧИЕ НА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ОКАЛИНЫ, ОКСИДНОЙ ПЛЁНКИ, РЖАВЧИНЫ
- В) НЕСООТВЕТСТВИЕ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ЗАЯВЛЕННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ ЛИБО ВЫБРАН НЕПОДХОДЯЩИЙ ТИП ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- Г) ВЫСОКАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ
- Д) СЛОЙ КОНВЕРСИОННОГО ПОКРЫТИЯ (ФОСФАТНОГО, БЕСХРОМОВОГО И ТД) СЛИШКОМ ТОЛСТЫЙ ИЛИ РЫХЛЫЙ

#### СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- СТРОГО СОБЛЮДАТЬ РЕЖИМЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ, РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ НАХОЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- СОБЛЮДАТЬ УСЛОВИЯ МЕЖОПЕРАЦИОННОГО ХРАНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ
- ПРИМЕНЯТЬ МЕХАНИЧЕСКИЕ СПОСОБЫ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ (ШЛИФОВАНИЕ, КРАЦЕВАНИЕ, ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ТП)
- ОБЕСПЕЧИТЬ НЕПРЕРЫВНОСТЬ ПРОЦЕССА ХИМИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОПУСКАТЬ ПЕРЕРЫВОВ В РАБОТЕ КОНВЕЙЕРА, ПРИВОДЯЩИХ К ДЛИТЕЛЬНОМУ ПРОСТОЮ ДЕТАЛЕЙ МЕЖДУ ОПЕРАЦИЯМИ ХИМИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ
- ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ ЗАРЯДА, ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА, СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА)
- ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ РАБОЧЕГО РАСТВОРА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ВЫБРАННОЙ ТЕХНОЛОГИИ (КОНЦЕНТРАЦИИ КОМПОНЕНТОВ РАСТВОРА, PH, ТЕМПЕРАТУРА, ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ И ТД)

## 4.1 ОБРАЗОВАНИЕ ПУЗЫРЕЙ



ВОЗВЫШЕНИЯ РАЗЛИЧНОГО РАЗМЕРА В ПОРОШКОВОМ ПОКРЫТИИ, ОТСУТСТВИЕ СЦЕПЛЕНИЯ С ОСНОВОЙ ИЗ-ЗА ВКЛЮЧЕНИЙ НА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

А) НАЛИЧИЕ ВОДЫ НА ПОВЕРХНОСТИ И/ИЛИ В УГЛУБЛЕНИЯХ ДЕТАЛИ

Б) КОРРОЗИЯ, ОСТАТКИ МАСЕЛ, СМАЗОК НА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ

В) ПОВТОРНОЕ НАНЕСЕНИЕ ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ (ПЕРЕКРАШИВАНИЕ)

Г) ЗАГРЯЗНЕНИЯ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Д) ОСТАТКИ СОЛЕЙ, СЛЕДОВ ХИМИКАТОВ НА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ

Е) НАНЕСЕНИЕ ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ ПОВЕРХ ЖИДКОЙ КРАСКИ ЛИБО ШПАТЛЕВКИ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- ПРОВЕРИТЬ РАБОТУ ПЕЧИ СУШКИ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ
- ИЗМЕНИТЬ СПОСОБ ЗАВЕШИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ПОДВЕСКУ (ВЫБРАТЬ СПОСОБ ЗАВЕШИВАНИЯ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЙ СТЕКАНИЕ ВЛАГИ С ДЕТАЛЕЙ)
- ПРОВОДИТЬ ПРОЦЕСС ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ТЕХНОЛОГИИ
- ОБЕСПЕЧИТЬ УДАЛЕНИЕ ДЕФЕКТОВ И ЗАГРЯЗНЕНИЙ С ПОВЕРХНОСТИ «ГРУНТОВОЧНОГО» СЛОЯ
- ПРОВОДИТЬ РЕГУЛЯРНУЮ ОЧИСТКУ ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ И ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ МЕХАНИЗМОВ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ
- ОБЕСПЕЧИТЬ КОНЕЧНУЮ ПРОМЫВКУ ДЕТАЛЕЙ В ДЕИОНИЗОВАННОЙ ВОДЕ
- КОНТРОЛИРОВАТЬ ПРОВОДИМОСТЬ ДЕИОНИЗОВАННОЙ ВОДЫ НА КОНЕЧНОЙ СТАДИИ ПРОМЫВКИ
- ПРОВЕРИТЬ СОВМЕСТИМОСТЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ С «ГРУНТОВОЧНЫМ» СЛОЕМ
- ОБЕСПЕЧИТЬ КАЧЕСТВЕННУЮ СУШКУ «ГРУНТОВОЧНОГО» СЛОЯ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

## 4.2 НЕРАВНОМЕРНАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ



ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ НА ПОВЕРХНОСТИ ОДНОЙ ДЕТАЛИ КОЛЕБЛЕТСЯ В ШИРОКИХ ПРЕДЕЛАХ ВПЛОТЬ ДО ПРОСВЕЧИВАНИЯ ПОДЛОЖКИ

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

А) НЕПРАВИЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ПИСТОЛЕТОВ В АВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ НАПЫЛЕНИЯ

Б) НЕРАВНОМЕРНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА ПОРОШКА

В) НЕРЕГУЛЯРНОЕ, ПРЕРЫВИСТОЕ ДОБАВЛЕНИЕ СВЕЖЕГО ПОРОШКА К ПОВТОРНО ИСПОЛЗУЕМОМУ

Г) РАСКАЧИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ НА ПОДВЕСКЕ

Д) НЕРАВНОМЕРНОЕ НАНЕСЕНИЕ ПОРОШКА ПРИ ПОДКРАШИВАНИИ ВРУЧНУЮ

Е) НЕИСПРАВНОСТЬ ПИСТОЛЕТОВ-РАСПЫЛИТЕЛЕЙ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

- РАСПОЛОЖИТЬ ПИСТОЛЕТЫ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ К ОКРАШИВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ
- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ВЫСОТУ ПОДЪЕМА И СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ МАНИПУЛЯТОРА (СИНХРОНИЗИРОВАТЬ СО СКОРОСТЬЮ ДВИЖЕНИЯ КОНВЕЙЕРА)
- ВЫПОЛНИТЬ ТРЕБОВАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С П 1.
- КОНТРОЛИРОВАТЬ УРОВЕНЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ В ПИТАЮЩЕЙ ЁМКОСТИ
- ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕКУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)
- ИЗМЕНИТЬ ГЕОМЕТРИЮ ПОДВЕСОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ
- ИЗМЕНИТЬ СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ПОДВЕСКЕ
- КОНТРОЛИРОВАТЬ ОПЕРАТОРОВ ПОРОШКОВОЙ ПОКРАСКИ, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ОУЧИТЬ ПЕРСОНАЛ
- УСТРАНИТЬ НЕИСПРАВНОСТЬ ЗАМЕНИТЬ ПОВРЕЖДЁННЫЕ И/ИЛИ ИЗНОШЕННЫЕ ДЕТАЛИ ПИСТОЛЕТОВ

## 4.3 ОБРАЗОВАНИЕ ПОТЁКОВ



СПОЛЗАНИЕ ИЛИ СТЕКАНИЕ С ДЕТАЛИ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ, АХОДЯЩЕЙСЯ В ГЕЛЕОБРАЗНОМ СОСТОЯНИИ

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

## А) ВЫСОКАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ

- ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ ЗАРЯДА, ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА, СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА)

## Б) ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА ДЕТАЛЕЙ, ПОСТУПАЮЩИХ В КАМЕРУ НАНЕСЕНИЯ

- УВЕЛИЧИТЬ ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕ ПЕЧИ СУШКИ
- УМЕНЬШИТЬ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА

## В) СЛИШКОМ МАЛАЯ СКОРОСТЬ ПОДЪЁМА ТЕМПЕРАТУРЫ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

- ПРОВЕРИТЬ И ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ



3 ПРИЧИНЫ ПОЧЕМУ ВЫ ВСЕ ЕЩЕ ТРАТИТЕ ВРЕМЯ НА ЧИСТКУ ОБРАЗОВАВШИХСЯ «КОМКОВ»

ХОЧУ УЗНАТЬ

## 4.4 ЭФФЕКТ «АПЕЛЬСИНОВОЙ КОРКИ» НА ГЛАДКОМ ПОКРЫТИИ



ВНЕШНИЙ ВИД ПОВЕРХНОСТИ НАПОМИНАЕТ АПЕЛЬСИНОВУЮ КОРКУ, КОРОТКИЕ ИЛИ ДЛИННЫЕ ВОЛНЫ НА ПОРОШКОВОМ ПОКРЫТИИ, ЗАМЕТНЫЕ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

А) СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ИЛИ СЛИШКОМ МАЛАЯ СКОРОСТЬ ПОДЪЕМА ТЕМПЕРАТУРЫ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Б) ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА ДЕТАЛЕЙ, ПОСТУПАЮЩИХ В КАМЕРУ НАНЕСЕНИЯ

Б) ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА ДЕТАЛЕЙ, ПОСТУПАЮЩИХ В КАМЕРУ НАНЕСЕНИЯ

В) ИЗБЫТОЧНАЯ РЕАКЦИОННАЯ СПОСОБНОСТЬ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

Г) СДВИГ ГРАНУЛОМЕТРИЧЕСКОГО СОСТАВА КРАСКИ В ПРОЦЕССЕ НАНЕСЕНИЯ (ПОВЫШЕННАЯ ДОЛЯ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗУЕМОГО ПОРОШКА)

Д) ЧАСТИЦЫ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НЕПОДХОДЯЩЕГО РАЗМЕРА (СЛИШКОМ МЕЛКИЕ ИЛИ СЛИШКОМ КРУПНЫЕ)

Г) СДВИГ ГРАНУЛОМЕТРИЧЕСКОГО СОСТАВА КРАСКИ В ПРОЦЕССЕ НАНЕСЕНИЯ (ПОВЫШЕННАЯ ДОЛЯ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗУЕМОГО ПОРОШКА)

Е) ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ СЛИШКОМ БОЛЬШАЯ ИЛИ СЛИШКОМ МАЛАЯ

## СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

– ПРОВЕРИТЬ И ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ ТЕМПЕРАТУРУ В ПЕЧИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

– УВЕЛИЧИТЬ ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕ ПЕЧИ СУШКИ

– УМЕНЬШИТЬ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА

– УВЕЛИЧИТЬ ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ДЕТАЛЕЙ ПОСЛЕ ПЕЧИ СУШКИ

– УМЕНЬШИТЬ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА

– ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

– ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕКУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)

– ПОВЫСИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОСАЖДЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА ДЕТАЛИ

– ИСКЛЮЧИТЬ РАБОТУ ПИСТОЛЕТОВ ВХОЛОСТУЮ

– ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПОСТАВЩИКОМ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

– ОБЕСПЕЧИТЬ ОПТИМАЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ РЕКУПЕРАТА К НОВОМУ ПОРОШКУ (КОЛ-ВО РЕКУПЕРАТА – НЕ БОЛЕЕ 30 %)

– ПОВЫСИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОСАЖДЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ НА ДЕТАЛИ

– ИСКЛЮЧИТЬ РАБОТУ ПИСТОЛЕТОВ ВХОЛОСТУЮ

– ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (НАПРЯЖЕНИЕ И ТОК ЗАРЯДА, РАСХОД ВОЗДУХА ПОДАЧИ ПОРОШКА, РАСХОД ВТОРИЧНОГО РАСПЫЛЯЮЩЕГО ВОЗДУХА, СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА)

### 4.4 ЭФФЕКТ «АПЕЛЬСИНОВОЙ КОРКИ» НА ГЛАДКОМ ПОКРЫТИИ

#### ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

#### СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

Ж) НЕСОВМЕСТИМОСТЬ С ДРУГИМИ ПОРОШКОВЫМИ КРАСКАМИ

- ПРОИЗВЕСТИ РАБОТЫ ПО ОЧИСТКЕ ОБОРУДОВАНИЯ ОТ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ (КАМЕРА НАПЫЛЕНИЯ, ПИТАЮЩАЯ ЕМКОСТЬ, ШЛАНГИ, ПИСТОЛЕТЫ, СИСТЕМА РЕКУПЕРАЦИИ)
- ПРОВЕРИТЬ СОВМЕСТИМОСТЬ ПРИМЕНЯЕМЫХ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК
- ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ПОРОШКОВЫХ КРАСОК

З) НАРУШЕНИЕ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ ПРЕВЫШЕНИЕ СРОКОВ ХРАНЕНИЯ

- ПРОИЗВОДИТЬ РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ
- ПРОИЗВОДИТЬ ПРОВЕРКУ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ С ИСТЕКШИМ СРОКОМ ХРАНЕНИЯ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ
- ЗАМЕНИТЬ ПОРОШКОВУЮ КРАСКУ С ИСТЕКШИМ СРОКОМ ХРАНЕНИЯ

И) РАЗЛИЧНАЯ ТОЛЩИНА СТенок ДЕТАЛИ

- ОПРЕДЕЛИТЬ ПОДХОДЯЩИЕ РЕЖИМЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРИ ПОМОЩИ ТЕМПЕРАТУРНОЙ КРИВОЙ ПЕЧИ

К) ЭФФЕКТ ОБРАТНОЙ ИОНИЗАЦИИ

- ВЫПОЛНИТЬ ТРЕБОВАНИЯ П 2.3



КОЕ-ЧТО О НЕСОВМЕСТИМОСТИ ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ

ХОЧУ УЗНАТЬ



Компания MAV



ул. Строителей, 6, 222720, г. Дзержинск,  
Минская обл., Республика Беларусь



Республика + 375 29 660 10 39

Беларусь + 375 1716 6 13 20

+ 375 1716 6 13 27

Минск + 375 17 207 96 57

Международные + 375 29 660 70 88

поставки + 7 962 191 80 97



[amika@mav.by](mailto:amika@mav.by)

[amika.export@mav.by](mailto:amika.export@mav.by)



[amika.export](#)



[facebook.com/amika.powdercoatings](https://facebook.com/amika.powdercoatings)



[vk.com/amika.powdercoatings](https://vk.com/amika.powdercoatings)



[@amika.powdercoatings](#)