



po wygrzaniu, podczas polerowania lub na stołcu), zapychanie papieru ściernego, kruchość materiału. Z kolei niedobór utwardzacza jest przyczyną zapychania papieru ściernego i „siadania” powierzchni. Wady powoduje też zły dobór szpachli do miejsca naprawy. Na miejsca narażone na wysoką temperaturę odpowiedni jest materiał z opłatkami aluminium, a w miejscach dużych obciążeń i naprężeń – szpachlówka z włóknem szklanym, na powierzchni pionowe i lekkie – szpachlówka o zredukowanym ciężarze właściwym, np. Mipa P13. Szpachlówki źle dobrane ulegają odparzaniu, pękaniu lub spływaniu. Uwaga! Szpachlówka nigdy nie powinna mieć kontaktu z wilgocią, którą bardzo dobrze chłonie, a kropelki wody stają się widoczne pod wpływem temperatury jako pęcherzyki.

Szpachlówka poliestrowa nie może być nakładana na wszystkie podkłady gruntujaące. Przed zastosowaniem zawsze należy zapoznać się kartą techniczną produktu dostarczoną przez producenta.

5. Przy szlifowaniu szpachlówki zbyt gruby materiał ścierny (zalecany od P120) sprawia, iż powstają w niej głębokie rysy, na których lakier „siada” w sposób widoczny na powierzchni. Podobne są skutki złego stopniowania gradacji (pomijania zbyt wielu stopni) albo nieprawidłowego prowadzenia narzędzia szlifierskiego.

6. Zbyt gruba warstwa podkładu wypełniającego sprzyja jego niedosychaniu i wchodzeniu w szkodliwe reakcje z warstwą poprzednią. Typowym błędem w tej fazie pracy może być również: nadmierny pośpiech w aplikacji kolejnych warstw materiału, nierównomierne jego nałożenie, zły dobór rozcieńczalnika lub utwardzacza (skutek: powstawanie „odkurzu” podczas szlifowania) i zbyt mała strefa pokryta podkładem albo zbyt cienka jego warstwa. Błędy popełniane w trakcie szlifowania podkładu są podobne do tych już omówionych przy szlifowaniu

szpachlówki. Prawidłowe stopniowanie papieru ściernego to w tym wypadku np. P320-400-500. Uwaga! Powierzchnię o zadowalającej gładkości łatwiej jest uzyskać przy użyciu profesjonalnego sprzętu, np. szlifierki ETS 150/3 firmy Festool.

8. Podczas lakierowania zbyt mokry, wolny lub prowadzony ze zbyt bliskiej odległości natrysk materiału bazowego skutkuje powstawaniem przebarwień oraz plam w ciemniejszym kolorze. Z kolei natrysk zbyt suchy, zbyt szybki i z dużej odległości jest przyczyną stawiania się ziarna i rozjaśnienia koloru. Podobne zmiany odcienia powodowane są zbyt wysokim lub niskim ciśnieniem, bądź też stosowaniem rozcieńczalników nieodpowiednich albo w złych proporcjach (skutkiem bywa tu również brak przyczepności). Zbyt cienkie warstwy bazy mogą powodować brak krycia, szczególnie na krawędziach.

Lakier bezbarwny nie powinien być nakładany zbyt szybko po lakierze bazowym (należy odczekać około 10-15 minut), by uniknąć rozmazania lakieru bezbarwnego w postaci przebarwień. Także w tym wypadku zbyt grube warstwy powodują niedosychanie, tworzenie nadlewek przy uszczelnkach, mętnienie i zacieki. Skutkiem za dużego ciśnienia jest rozsuwanie materiału, tworzenie brzydkiej struktury i mgły lakierniczej, niskie zaś powoduje również nieestetyczną strukturę i zacieki.

Przy zbyt wysokiej temperaturze wygrzewania dochodzi do „zagotowania” powierzchni, ale podobne efekty daje też stosowanie niewłaściwego rozcieńczalnika i niewłaściwy czas odparowania między warstwami.

Prawidłowa aplikacja lakierów wymaga – oprócz stosowania odpowiednich rozcieńczalników i utwardzaczy – przestrzegania właściwej temperatury i wilgotności w kabinie (wilgotność powyżej 85% może powodować zmatowienie lakieru, częste w przypadku mokrej posadzki).

9. Polerowanie jako metoda korygowania wcześniej popełnionych błędów okazuje się nieskuteczne w stosunku do rys spowodowanych używaniem zbyt niskiej lub źle stopniowanej gradacji papieru ściernego. Błędem samego polerowania może być nieodpowiedni dobór środków lub niewłaściwe ich wykorzystywanie. Na przykład zbyt krótkie i obfite oraz prowa-

dzone na zbyt dużych obrotach polerowanie pastą powoduje jej wyrzucanie na zewnątrz, zapychanie gąbki, a w konsekwencji – niezadowalające efekty wykonywanej operacji. Korygowanie polerowania wymaga ponownego zebrania powierzchni odpowiednim papierem ściernym lub innym materiałem oraz poprawnego powtórzenia zabiegu. Złe polerowanie, zwłaszcza powtarzane parokrotnie, prowadzi do zniszczenia powłoki i konieczności ponownego lakierowania.



Wojciech Nałęcz
Dystrybucja-Serwis
SATA

Wiele zależy od narzędzi

Pistolet lakierniczy jako narzędzie aplikacji, kryje w sobie ogromny potencjał różnorodnych wad powłok lakierniczych. Im mniej możliwości obróbki danej powłoki, tym wady te są bardziej dokuczliwe. Czy trzeba wówczas z mozołem rozkręcać cały pistolet do ostatniej śrubki? Niekoniecznie. Zaczniemy od potencjalnych wad najłatwiejszych do zidentyfikowania, a wynikających z braku elementarnej sprawności mechanicznej pistoletu. W tym celu należy wykonać krótki test aplikacji. Jeśli:

- ▶ wzór natrysku ma właściwe rozmiary, kształt symetryczny i jest jednorodnie wypełniony;
- ▶ pistolet reaguje prawidłowo na pokrętła regulacji i podaje materiał równomierne;
- ▶ wielkość kropli zachowuje jednorodność oraz brakuje widocznych śladów wycieku,

to możemy założyć, iż wszelkie wady powłoki są w głównej mierze efektem mizernych umiejętności lakiernika. Wyciek z niedomykającej się dyszy będzie zazwyczaj widoczny w postaci rozlanych kropli na malowanym obiekcie (fot. 1).

Przyczyn wadliwego wzoru natrysku może być kilka, ale zasadniczych należy szukać w obrębie elementów dyszy dozuujących i rozpylających materiał. Jest to najdelikatniejsze miejsce w pistolecie i nawet niewielkie uszkodzenia mechaniczne spowodują wadliwy wzór natrysku (fot. 2). Zdecydowanie jednak częstszą niż uszko-

dzenie przyczyną wadliwego rozpylenia jest... zanieczyszczenie elementów dyszy (fot. 3).

Mechanicznie sprawny pistolet może być nadal dla lakiernika przyczyną przykrych i kosztownych niespodzianek. Krytyczny wpływ ma tu jego mycie.

Na pytanie, jak należy pistolet myć, można by przewrotnie i najkrócej zapytać w odpowiedzi: a co w trakcie malowania ulega zabrudzeniu? Nieumiejętne mycie powoduje zbieranie się popłuczyn farby w kanałach powietrznych pistoletu. Przy znacznym ich nagromadzeniu złączają się, odpryskują i wraz z przepływającym powietrzem przedostają na malowany obiekt (fot. 4). Jest to zjawisko okresowe, trudne do przewidzenia i... dość powszechnie spotykane.

Stosowanie myjki ułatwia mycie, ale niekoniecznie eliminuje to zjawisko. Nieprawidłowo użyta myjka do pistoletów może stać się dodatkowym źródłem zanieczyszczeń i związanych z tym wad (fot. 5 i 6).

Kolejnym, zdecydowanie godnym uwagi czynnikiem jest powietrze zasilaające pistolet. W dobie zaawansowanego marketingu „bezolejowych” sprzężarek oraz „bezobsługowych” filtrów powietrza bardzo często zapominamy o okresowej kontroli jego jakości. Skutkiem ubocznym zasady działania pistoletu natryskowego jest jego skłonność do skraplania oparów zawartych w przepływającym powietrzu

BRAK SZCZELNOŚCI WYLOTU DYSZY TO KLASYCZNA PRZYCZYNA „PLUCIA” PISTOLETU



NIEWIELKIE USZKODZENIE WYLOTU DYSZY POWODUJE NIEPRAWIDŁOWY NATRYSK



NIEWIELKIE ZANIECZYSZCZENIE KAPY POWIETRZA POWODUJE NIEREGULARNOŚĆ NATRYSKU



SKUTEK NIEWŁAŚCIWEGO MYCIA PISTOLETU: CZĘŚCIOWO ZŁUSZCZONA WARSTWA POPŁUCZYN W JEGO WNIĘTRZU



CZĘŚCI Z PISTOLETU MYTEGO MYJKĄ BEZ KONTROLI CZYNNIKA MYJĄCEGO



ZANIECZYSZCZENIA NA PRZYŁĄCZU, CZYLI SKUTEK PRZEPŁUKIWANIA PISTOLETU BRUDNYM CZYNNIKIEM MYJĄCYM



PO LEWEJ CZĘŚCI Z PISTOLETU ZASILANEGO ZAOLEJONYM POWIETRZEM



CZĘŚĆ PRACUJĄCA WEWNĄTRZ PISTOLETU: WIDOCZNE KROPLE WODY I ZANIECZYSZCZENIA Z ZASILAJĄCEGO POWIETRZA



(fot. 7 i 8). Efekty zazwyczaj nie dają długo na siebie czekać i są widoczne w postaci jaśniejszych (woda) lub brązowych (olej) niejednorodności powłoki. Okresowa kontrola prawidłowego działa-

nia, stanu czystości pistoletu i powietrza zasilaającego może nie tylko zapobiec wielu kosztownym niespodziankom, ale również przyspieszyć lokalizację źródeł problemów, gdy takowe się pojawią. ■

RepSetDMF Zestawy sprzęgła „All inclusive”

Service. Power. Partnership.

Schaeffler Group Automotive Aftermarket



Oryginalne części i know-how Serwis „All inclusive”

RepSetDMF to kompletny zestaw sprzęgła, zawierający wszystkie potrzebne do naprawy elementy, które są do siebie dopasowane. RepSetDMF gwarantuje właściwy dobór części dla pojazdu. Oferta składa się z ponad 50 referencji.

Telefon: (022) 878 31 65
Fax: (022) 878 31 64
E-Mail: aaminfo.pl@schaeffler.com
www.schaeffler-aftermarket.pl
www.luk-as.pl

