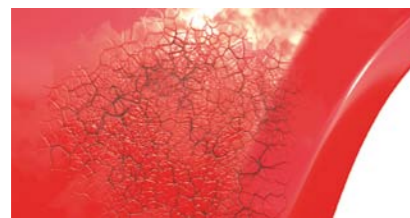


- ▶ dokładnie oczyścić powierzchnię pojazdu przed renowacją;
- ▶ pozostałości wody po szlifowaniu powinny być wysuszone zanim przystąpi się do dalszych prac renowacyjnych.

Usuwanie:

- ▶ zeszlifować do gołego metalu, piaskować;
- ▶ użyć odpowiednich produktów do metalu (wash-primer) i polakierować odpowiednim systemem.

Spękanie powłoki

Grupa pęknięć przypominająca wysuszony staw – często przybiera formę rozwarstwionych gwiazd układających się w kłęb (wada zwykle dotyczy warstwy wierzchniej).

Przyczyny:

- ▶ za gruba warstwa lakieru;
- ▶ zmieszane materiały nie stanowią jednolitej masy;
- ▶ zbyt krótki czas odparowania między warstwami;
- ▶ użycie niewłaściwych dodatków;
- ▶ powierzchnia zbyt ciepła lub zimna;
- ▶ używanie produktów niekompatybilnych ze sobą;
- ▶ pominięcie użycia utwardzacza przy mieszaniu produktów 2K.

Zapobieganie:

- ▶ nie przelewać lakierów bazowych (zbyt gruba warstwa) i upewnić się, że zastosowano odpowiednie czasy suszenia;
- ▶ nie suszyć skompresowanym powietrzem z pistoletów;
- ▶ mieszać produkty dokładnie według zaleceń;
- ▶ używać produktów zgodnych z technologią.

Usuwanie:

- ▶ zeszlifować i aplikować według technologii;
- ▶ w przypadku większego uszkodzenia zeszlifować do gołego metalu i wykonać pełną renowację.

Zanieczyszczenia

Powierzchnia pełna jest małych cząstek widocznych na lakierze i/lub podłożu.

Przyczyny:

- ▶ ładunki elektryczne na powierzchni pojazdu przyciągające kurz i pyłki;
- ▶ zanieczyszczenia po szlifowaniu, przecieraniu szmatkami itp.;
- ▶ użycie słabej jakości papieru maskującego;
- ▶ nie użyto ściereczki antystatycznej przed aplikacją;
- ▶ brak dobrej wentylacji i/lub niewymieniane filtry;
- ▶ zanieczyszczone powietrze w kompresorze;
- ▶ mgła lakiernicza opadająca na mokry lakier;
- ▶ brudne pojemniki na lakier lub nieużywanie sitek;
- ▶ brudne, zakurzone ubrania robocze;
- ▶ użycie lakierów lub mieszanek z przekroczonym terminem ważności;
- ▶ stosowanie niewłaściwego utwardzacza lub rozcieńczalnika.

Zapobieganie:

- ▶ użyć płynu antystatycznego lub podłączyć do uziemienia;
- ▶ utrzymywać lakiernię w czystości, zamykać drzwi do kabiny, obmywać podłogę i ściany;
- ▶ nosić czyste i wolne od kurzu kombinezony lakiernicze;
- ▶ przecierać powierzchnię ściereczkami antystatycznymi przed aplikacją każdej warstwy;
- ▶ czyścić dokładnie sprzęt;
- ▶ przestrzegać rekomendacji (ciśnienie, rozcieńczalnik), by zmniejszyć mgłę lakierniczą;
- ▶ przed naprawą starannie umyć i wysuszyć pojazd;
- ▶ dokładnie wymieszać mieszankę koloru i używać odpowiednich sitek;
- ▶ nie przekraczać okresu żywotności mieszanki.

Usuwanie:

- ▶ pozwolić, by powłoka utwardziła się, następnie delikatnie zeszlifować ją i wypolerować;
- ▶ jeśli wada jest duża, zeszlifować i wykonać aplikację.

Efekt soli i pieprzu

Sucha i chropowata powierzchnia pozbawiona połysku.

Przyczyny:

- ▶ zbyt duża lepkość lakieru;
- ▶ niewłaściwy wybór rozcieńczalnika lub utwardzacza, powodujący szybkie schnięcie warstwy w istniejących warunkach otoczenia;
- ▶ zbyt szybka aplikacja warstwy;
- ▶ za wysokie ciśnienie robocze, niezgodne z zaleceniami producenta narzędzia natryskowego;
- ▶ zbyt duża (niezgodna z zaleceniami producenta) odległość pistoletu od powierzchni lakierowanej;
- ▶ nieprawidłowa wielkość dyszy w pistolecie lakierniczym.

Zapobieganie:

- ▶ postępować zgodnie z zaleceniami znajdującymi się w karcie technicznej produktu w zakresie doboru odpowiednich utwardzaczy i rozcieńczalników do panujących warunków aplikacji;
- ▶ dostosować ustawienia pistoletu lakierniczego odpowiednio do stosowanego materiału i panujących warunków aplikacji;
- ▶ przestrzegać zaleceń producenta sprzętu lakierniczego dotyczących ciśnienia powietrza na wejściu.

Usuwanie:

- ▶ pozostawić wadliwą warstwę do całkowitego utwardzenia, następnie ocenić wielkość wady lakierniczej i w zależności od tego zastosować technologię polerowania lub ponownie polakierować.

Mapowanie, zaznaczanie krawędzi

W lakierze nawierzchniowym pojawiają się krawędzie spowodowane kurczeniem się tych warstw podkładu, które zatrzymały nadmiar rozpuszczalnika z warstwy bazowej (występują w przeszlifowanym do podłoża miejscu naprawy).

Przyczyny:

- ▶ aplikacja zbyt grubych warstw podkładu, za krótkie przerwy między aplikacją warstw, co powoduje uwieszenie rozpuszczalników w warstwach podkładów;
- ▶ materiał nie jest równomiernie wymieszany ze względu na wysoką zawartość pigmentów w podkładzie – produkt może się osadzać na dnie opakowania i ściankach;
- ▶ niewłaściwy wybór rozcieńczalnika, utwardzacza;
- ▶ złe przygotowanie powierzchni przed aplikacją podkładu, tj. nieprawidłowe odmuśnianie, niedokładne umycie – pozostałe pyły powstałe podczas obróbki powierzchni;
- ▶ niewłaściwe suszenie warstw podkładu, odmuśnianie pistoletem powoduje zamknięcie się warstwy z góry, co uniemożliwia odparowanie rozpuszczalników z dolnych warstw;
- ▶ zbyt gruby papier użyty w procesie przygotowawczym.

Zapobieganie:

- ▶ aplikować cieńsze warstwy podkładu po zalecanym czasie odparowania;
- ▶ dokładnie wymieszać ze sobą wszystkie składniki produktu;
- ▶ wybierać rozcieńczalniki zalecane do danych warunków aplikacji;
- ▶ starannie oczyścić i przygotować powierzchnię przed aplikacją warstw podkładu;
- ▶ stosować odpowiednie gradacje papierów ściernych;
- ▶ postępować zgodnie z zaleceniami znajdującymi się w karcie technicznej produktu.

Zanieczyszczenia chemiczne

Obraz szkody sięga od przebarwienia lakieru do pełnego jego rozpuszczenia. Efekty wytrawienia, spęcznienia jak również rozpuszczenia są tutaj typowymi zjawiskami.

Przyczyny:

- ▶ zanieczyszczenia z oprysków rolniczych i ogrodniczych – zjawisko ma raczej charakter sezonowy, regionalny i dotyczy również populacji ptaków oraz owadów (chemiczne oddziaływanie ptasich odchodów wynika z połączenia silnych kwasów organicznych z długim czasem ich reagowania oraz wysoką temperaturą);
- ▶ kwaśne deszcze to określenie nadane deszczom zawierającym pyły z przemysłu chemicznego, produkcji a zwłaszcza elektrowni (niektóre pyły mogą być kwaśne lub zasadowe, związane z wodą – np. dwutlenek siarki rozpuści się w wodzie, tworząc kwaśny roztwór, podczas gdy mieszanina pyłu cementowego i wody jest silnie alkaliczna).

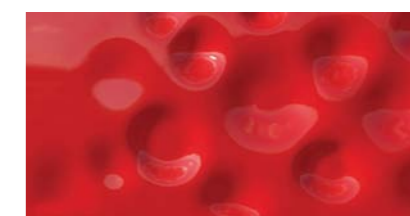
Zapobieganie:

- ▶ unikać parkowania w dzielnicach przemysłowych;
- ▶ często myć pojazd, co zabezpieczy przed niewidocznymi zanieczyszczeniami;
- ▶ dbać o powłokę lakierową, zabezpieczając ją poprzez regularne nakładanie wosków;
- ▶ natychmiast oczyścić i zneutralizować zanieczyszczenie łagodnym detergentem i wodą, zanim dojdzie do trawienia.

Usuwanie:

- ▶ bardzo dokładnie umyć pojazd detergentem z wodą za pomocą szczotki (spłukać dużą ilością wody, aby zneutralizować zanieczyszczenia);
- ▶ małe uszkodzenia usuwać poprzez polerowanie przy użyciu pasty polerskiej;

- ▶ w przypadku dużych uszkodzeń przeszlifować uszkodzony fragment powłoki; w razie potrzeby zastosować podkład wypełniający, następnie po przeszlifowaniu pokryć warstwą wierzchnią zgodnie z technologią.

Kratery, rybie oczka

Zagłębienia w powłoce tworzące małe kratery.

Przyczyny:

- ▶ nieprawidłowe oczyszczenie lub przygotowanie powierzchni (olej, tłuszcze, silikon, wosk pozostają na powierzchni);
- ▶ lakier może zawierać silikon z poprzedniej aplikacji, który nie został usunięty przy czyszczeniu pojazdu przed naprawą;
- ▶ zanieczyszczenia aparatury do natrysku wodą lub olejem;
- ▶ użycie preparatów zawierających silikon w bliskiej odległości od miejsca aplikacji lakieru.

Zapobieganie:

- ▶ należy podjąć środki ostrożności, aby usunąć wszelkie ślady silikonu poprzez dokładne oczyszczenie podłoża;
- ▶ codziennie spuszczać i czyścić regulator ciśnienia powietrza, aby usunąć uwieczoną wilgoć i zanieczyszczenia (zbiornik sprężarki powietrza powinien być również codziennie opróżniany);
- ▶ konieczna jest regularna konserwacja urządzeń sprężonego powietrza.

Usuwanie:

- ▶ nałożyć lekkie warstwy lakieru bazowego, aż wada zostanie pokryta;
- ▶ w specyficznych warunkach użyć produktu dodatkowego, eliminującego efekt oczek;
- ▶ w przypadku dużych powierzchni dotkniętych tą wadą przeszlifować obszary, dokładnie wyczyścić, nałożyć warstwę izolującą, następnie postępować zgodnie z zalecanym procesem technologicznym. →