

- ▶ zbyt duża grubość warstwy, niewystarczający czas schnięcia między warstwami (zbyt intensywne nakładanie podkładów może uwięzić rozpuszczalniki i powodować pęknięcie);
- ▶ nieodpowiednie przygotowanie powierzchni;
- ▶ za szybko rozpoczęty proces suszenia bez odparowania końcowego.

**Zapobieganie:**

- ▶ starannie oczyścić powierzchnię;
- ▶ wybrać odpowiedni rozcieńczalnik do warunków aplikacji;
- ▶ stosować zalecane czasy odparowania międzywarstwowego;
- ▶ aplikować rekomendowaną grubość warstwy;
- ▶ stosować się do zaleceń zawartych w karcie technicznej.

**Usuwanie:**

- ▶ jeśli uszkodzenia są znaczne, należy usunąć wszystkie warstwy w zależności od głębokości wady, następnie zacząć aplikację od początku.

**Polerowanie**

Bardzo drobne zadrapania pozostające na powierzchni powłoki po procesie polerowania.

**Przyczyny:**

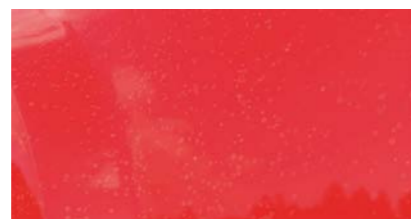
- ▶ warstwa wierzchnia nie została w pełni utwardzona;
- ▶ zbyt duża gradacja papieru ściernego;
- ▶ nieumiejętne polerowanie.

**Zapobieganie:**

- ▶ poprawnie utwardzić wierzchnią warstwę, a w razie potrzeby, powtórzyć cykl suszenia;
- ▶ stosować właściwy papier ścierny.

**Usuwanie:**

- ▶ jeśli warstwy nie zostały przeszlifowane na krawędziach, ponownie wypolerować;
- ▶ jeśli wada nie zostanie usunięta lub warstwa wierzchnia zostanie przecięta, należy przeszlifować i ponownie polakierować.

**Plamy wodne**

Ogólne matowienie, powierzchnia w plamach.

**Przyczyny:**

- ▶ świeży, niedostatecznie utwardzony lakier;
- ▶ zbyt gruba warstwa, za krótki czas suszenia;
- ▶ zastosowanie nieodpowiedniego rozcieńczalnika;
- ▶ niewłaściwy utwardzacz lub złe proporcje mieszania.

**Zapobieganie:**

- ▶ umyć samochód w cieniu, całkowicie wytrzeć do sucha;
- ▶ postępować zgodnie z zaleceniami technicznymi.

**Usuwanie:**

- ▶ usunąć ślady przez polerowanie;
- ▶ w razie potrzeby przeszlifować i ponownie polakierować.

**Zacieki**

Zacieki lakieru lub podkładu na pionowych powierzchniach.

**Przyczyny:**

- ▶ nieprawidłowa lepkość natrysku, czas odparowania i grubość warstwy;
- ▶ nieodpowiednie ustawienie pistoletu lakierniczego;
- ▶ niewłaściwy rozcieńczalnik;
- ▶ zbyt dużo rozcieńczalnika;
- ▶ złe oświetlenie w kabinie lakierniczej i zbyt małe natężenie światła;
- ▶ zanieczyszczenia na powierzchni (olej, smar itp.);
- ▶ zbyt niska temperatura otoczenia i panelu podczas aplikacji;
- ▶ niskie ciśnienie pracy pistoletu nie rozbija mieszanki podczas aplikacji.

**Zapobieganie:**

- ▶ przed ponowną aplikacją ogrzać obrabianą powierzchnię do temperatury pokojowej;
- ▶ utrzymywać stałą temperaturę podczas aplikacji;
- ▶ dostosować się do zalecanych ustawień pistoletu, techniki aplikacji, ciśnienia roboczego;
- ▶ stosować zalecane czasy odparowania międzywarstwowego;
- ▶ dobrać odpowiedni rozcieńczalnik;
- ▶ stosować się do zaleceń zawartych w karcie technicznej produktu;
- ▶ zainstalować odpowiednie oświetlenie w kabinie lakierniczej;
- ▶ sprawdzić stan techniczny pistoletu lakierniczego.

**Usuwanie:**

- ▶ obszar objęty wadą należy pozostawić do całkowitego utwardzenia, następnie przeszlifować i ponownie polakierować.

**Wolne schnięcie**

Proces lakierowania i schnięcie trwa o wiele dłużej, niż podano w karcie technicznej.

**Przyczyny:**

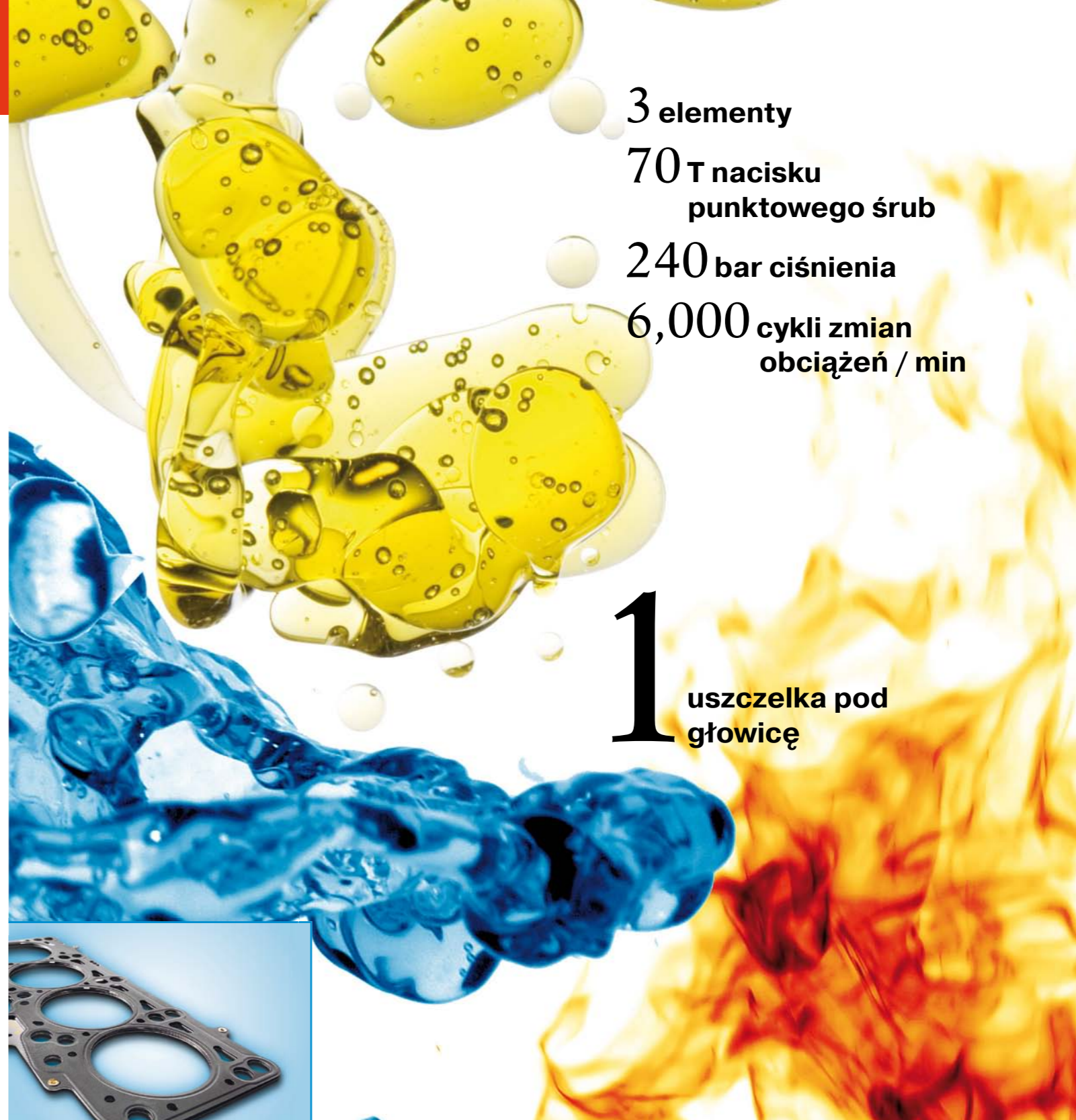
- ▶ źle dobrany utwardzacz;
- ▶ niewłaściwe proporcje mieszanych składników;
- ▶ ciężka aplikacja;
- ▶ złe warunki suszenia;
- ▶ niewystarczający czas odparowania międzywarstwowego.

**Zapobieganie:**

- ▶ używać zalecanych utwardzaczy zgodnie z kartą techniczną;
- ▶ zastosować zalecaną grubość warstwy;
- ▶ przestrzegać zalecanych czasów odparowania międzywarstwowego;
- ▶ poprawić warunki aplikacji i suszenia.

**Usuwanie:**

- ▶ umieścić pojazd w cieplejszym, dobrze wentylowanym miejscu. ■



**3 elementy**  
**70 T nacisku**  
**punktowego śrub**  
**240 bar ciśnienia**  
**6,000 cykli zmian**  
**obciążeń / min**

**1 uszczelka pod**  
**głowicę**



*Metalowa wielowarstwowa uszczelka pod głowicę Victor Reinz*

Wzrost osiągnięć i wartości momentu obrotowego; zmniejszenie emisji i zużycia paliwa. Rozwój silników spalinowych wyznacza wymogi stawiane nowoczesnym systemom uszczelnień. Każdy wzrost ciśnienia zapłonu czy poziomu temperatur zwiększa wartości naprężeń w uszczelce podgłowicowej. Rozwiązanie doskonałe: **wielowarstwowa uszczelka metalowa MLS Victor Reinz**



www.reinz.com



**VICTOR REINZ®**

Sealing Products