

Lakierowanie bez wad



JAKUB TOMASZEWSKI

KONSULTANT DS. PRODUKTÓW I SYSTEMÓW KOLORYSTYCZNYCH
FIRMY MULTICHEM - PRODUCENTA MARKI PROFIX

POWSZECHNĄ DZIŚ PRZYCYNĄ POWSTAWANIA WIĘKSZOŚCI WAD LAKIERNICZYCH JEST NIECHĘĆ DO CZYTANIA WSZELKICH INSTRUKCJI I ZAGŁĘBIANIA SIĘ W KARTY TECHNICZNE. TEMCZASEM WŁAŚNIE TAM ZNAJDUJE SIĘ DUŻO WAŻNYCH INFORMACJI NA TEMAT POPRAWNEGO APLIKOWANIA



Niezależnie od powziętych środków ostrożności oraz zaprawionego w bojach i kompetentnego zespołu błędy w czasie naprawy powłok lakierniczych są nieuniknione. Trzeba polegać na doświadczeniu pracowników i rzetelnej ocenie zaistniałej sytuacji. Kluczowa jest identyfikacja problemu, bo to ona determinuje dalsze postępowanie. Największym problemem są wady, które mogą ujawnić się po określonym czasie, ponieważ w tym przypadku ich usunięcie może okazać się niemożliwe. Wtedy jedynym wyjściem będzie ponowne lakierowanie. Dlatego tak ważne jest zapobieganie powstawaniu błędów podczas lakierowania.

Niektóre wady pojawiają się bezpośrednio podczas naprawy, inne będą widoczne dopiero po pewnym czasie. Zawodowe kwalifikacje lakiernika sprwadzają się więc głównie do umiejętności ich unikania, a w mniejszym stopniu do korygowania zaistniałych już usterek. W każdym przypadku jednak – jeśli już ją zidentyfikować, znać przyczyny jej powstania oraz wiedzieć, jak ją usunąć.

Odpowiednie przygotowanie to podstawa sukcesu

Przygotowanie podłoża jest jednym z najważniejszych etapów, który wpływa na efekt końcowy. Podstawę stanowi zmy-

wacz. Jeśli pozostałości wosków, asfaltu lub silikonów nie zostaną dokładnie usunięte, mogą wystąpić problemy z przyczepnością i delaminacją. Już na tym etapie każdy krok ma wpływ na jakość finalnej pracy, łącznie z wyglądem (połyskiem) lakieru bezbarwnego. Należy pamiętać, że powszechna kiedyś benzyna ekstrakcyjna nie jest skutecznym środkiem, ponieważ nie zmywa wszystkich zanieczyszczeń, a jedynie rozprowadza je po powierzchni. Z pomocą przychodzą preparaty CP 015 i CP 016 – dwa podstawowe zmywacze silikonu.

Należy zwrócić uwagę na dokładne oczyszczenie (wyszlifowanie) podłoża po pracach blacharskich. W tym zadaniu pomocny będzie zmywacz wodny Profix CP 011. Preparat ten nie tylko usuwa osady twardej wody, minerałów oraz urobku po obróbce szlifierskiej, ale jest w stanie rozpuścić polialkohol winylowy, biorący udział w produkcji elementów z tworzyw sztucznych (zderzaki błotniki itd.).

ZMYWACZ
WODNY
PROFIX
CP 011



FOT. MULTICHEM

FOT. MULTICHEM

Podkłady

W technologii renowacyjnej Profix istnieją dwa bardzo dobre materiały, pełniące funkcję warstwy antykorozyjnej: grunt reaktywny i epoksydowy. Bardzo często lakiernicy ze źle pojętej oszczędności stosują tylko podkład wypełniający (niektóre z tych produktów zawierają składniki antykorozyjne, ale nie mogą zastępować oddzielnej warstwy antykorozyjnej). Trzeba pamiętać o tym, że dany produkt musi trwale związać się z podłożem poprzez jego penetrację. Na podobnej zasadzie działa klej przeznaczony do łączenia pewnych konkretnych materiałów (np. ceramiki, szkła itp.). Dlatego, mimo wciąż rosnącej uniwersalności, nie istnieją materiały lakiernicze, które z równie dobrym skutkiem można aplikować na każde podłoże. Jednak adhezja to nie tylko przyczepność powłoki do podłoża.

Po pracach blacharskich większe nierówności wyrównuje się za pomocą szpachłówki poliestrowej. Tutaj najczęstszą wadą jest niezgodne z zaleceniami producenta dozowanie utwardzacza. Przy zbyt dużej jego ilości mogą powstać przebarwienia lakieru, co ujawni się dopiero w kolejnych etapach pracy, zwykle w postaci żółtych plam. Nie należy również stosować szpachłówek poliestrowych bezpośrednio na grunt reaktywny, a jedynie na goły metal bądź podkład epoksydowy.

Etap ten jest szczególnie ważny dla ochrony powierzchni przed utlenianiem, czyli korozją. Powłoka powinna zostać zabezpieczona kompleksowo przy użyciu przeznaczonych do tego preparatów. W całym procesie odtwarzania powłoki nie powinno się używać zbyt agresywnego materiału ściernego, gdyż skutkuje to powstawaniem głębokich rys trudnych do pokrycia oraz usunięciem nadmiernej ilości materiału nieuszkodzonego (np. zebraniem warstwy kataforezy). Błędem szlifowania jest też niedokładne wyrównanie rys, będące przyczyną tzw. siadania materiału naprawczego.

Przy pracy z podkładami – produktami, które służą jako izolatory materiałów np. poliestrowych oraz zapewniają odpowiednią przyczepność – należy pamiętać o kilku kwestiach. Zbyt gruba warstwa



W PROCESIE SZLIFOWANIA UŻYWA SIĘ KILKU CORAZ DROBNIJSZYCH GRADACJI PAPIERU ŚCIERNEGO

podkładu wypełniającego sprzyja jego niedosychaniu, a także wchodzeniu w niepożądane reakcje z warstwą położoną wcześniej. Znamiennym błędem w tej fazie pracy jest również nadmierny pośpiech przy aplikacji poszczególnych warstw. Przy braku czasu skutecznym narzędziem do suszenia wszelkich warstw na etapie przygotowania jest promiennik podczerwieni.

Nieodpowiedni w stosunku do temperatury dobór rozcieńczalnika (bądź użycie produktu innej firmy), niepoprawne proporcje, niepotrzebne eksperymenty z utwardzaczem – to sprawy, z którymi lakiernik powinien sobie poradzić po przeczytaniu katalogu produktów czy chociażby etykiety puszeki.

Wady powstające w wyniku szlifowania podkładu są takie same, jak przy szlifowaniu szpachłówki. Właściwe stopniowanie papieru ściernego to w tym przypadku, np. P320 - P400 - P500. Dobrą praktyką jest kolorystyczne nawiązanie do podkładu – kolor powinien być zbliżony do użytego przez producenta samochodu. Pozwoli to dodatkowo zmniejszyć zużycie farby wierzchniej.

Warstwa dekoracyjna

Obszar, na który nałożony ma być lakier bazowy, trzeba szlifować papierami o gradacjach wskazanych w instrukcjach technicznych. Twardość i dokładność szlifowania mają wpływ na rozlewność i wygląd lakieru bazowego. Przejścia pomiędzy nowym a starym fragmentem powłoki wymagają stosowania papieru

o mniejszej gradacji. Alternatywnie można korzystać z włókniny szarej lub „miodowej”, użytej wraz z żelową pastą do matowania. Źle dobrana gradacja papieru spowoduje większe zużycie lakieru, ponowne szlifowanie i pojawienie się rys pod warstwą lakieru bezbarwnego.

Przy lakierach bazowych ważne jest używanie oryginalnych rozcieńczalników. Stosując te produkty, unika się kłopotów z uzyskaniem koloru o zgodnym z wzorcem odcieniu. Przestrzeganie zaleceń producenta materiałów lakierniczych może zapobiec wielu błędom.

Należy również dbać o sprzęt. Sprężarka i instalacja pneumatyczna muszą dostarczać czyste powietrze w odpowiedniej ilości. W trakcie czyszczenia pistoletów lakierniczych nie powinno się zalewać rozcieńczalnikiem kanałów powietrznych. Do przedmuchiwania elementów trzeba używać specjalnych pistoletów. Najczęstsze wady powstające w wyniku defektów sprzętu to: nierównomierne rozłożenie lakieru bazowego (tzw. chmury, szczególnie przy srebrach), krater, oczka silikonowe i zmatowienie powierzchni lakieru bezbarwnego.

Odpowiednie procedury pozwalają wykonać lakierowanie z możliwie najlepszym efektem. Komplet materiałów jednego producenta daje gwarancję niezawodności całej technologii, także w przypadku stosowania metody „mokra na mokro”, a schnięcie produktów będzie przebiegać prawidłowo i we właściwym czasie. ■