

Малярная школа. Технология нанесения покрытий

Нанесение покрытий (окраска).

Технология нанесения покрытий с помощью окрасочных агрегатов безвоздушного распыления значительно отличается от метода воздушного распыления. Для получения качественного покрытия необходимо учитывать следующее:

Режим распыления и окраски.

1. Выбор распылительного сопла и установление оптимального давления производится экспериментально с учетом:

- Мощности агрегата по подаче и давлению, наличия типоразмеров распылительных сопел;
- Свойств распыляемого материала, включая вязкость, плотность, крупность пигментов и наполнителей;
- Габаритных размеров изделия, размеров окрашиваемых поверхностей, наличия узких полос и особенностей фактуры (рельефности) поверхности;
- Толщины красочного покрытия при однослойной или многослойной окраске;
- Скорости перемещения пистолета.

Давление распыления всегда устанавливается минимальным, при котором происходит качественное распыление материала.

Факел распыленного материала, выходящего из сопла, должен быть равномерным в виде мельчайших частиц, без "усов" по краям.

Повышенное давление распыления при окраске вызывает ускоренный износ сопла и деталей агрегата, увеличивает запыленность и загазованность окружающей среды и не повышает производительность труда!

2. Расстояние пистолета от окрашиваемой поверхности принимается в пределах от 0,25 до 0,4 м, оптимальная скорость перемещения пистолета обычно составляет около 0,25-0,6 м/сек.

3. Отпечаток факела должен иметь форму вытянутого эллипса с равномерным насыщением материала по всей поверхности.

4. Толщина полосы покрытия, полученная при движении пистолета, должна равномерно уменьшаться от середины к краям.

Технология нанесения покрытий.

1. Для получения равномерной толщины необходимо:

- Равномерно перемещать пистолет параллельно окрашиваемой поверхности;
- Ось факела ориентировать перпендикулярно окрашиваемой поверхности;
- Включение и выключение пистолета производить только во время его движения.

2. После определения оптимального режима распыления, пистолет нужно вести вдоль или поперек окрашиваемой поверхности на протяжении всего прохода.

3. Равномерное перекрытие проходов важно для обеспечения постоянной толщины покрытия. Покрытие должно быть без "потеков".

4. Полное однослойное покрытие при каждом проходе достигается за счет оптимального режима распыления и удобной для рабочего скорости перемещения пистолета.

5. Если скорость движения пистолета слишком велика (из-за стремления избежать "опливания" окрашиваемой поверхности), значит отверстие сопла слишком велико для данного материала. Если же скорость движения очень мала, вследствие стремления сразу нанести полное покрытие в один слой, то можно применить сопло с большим отверстием.