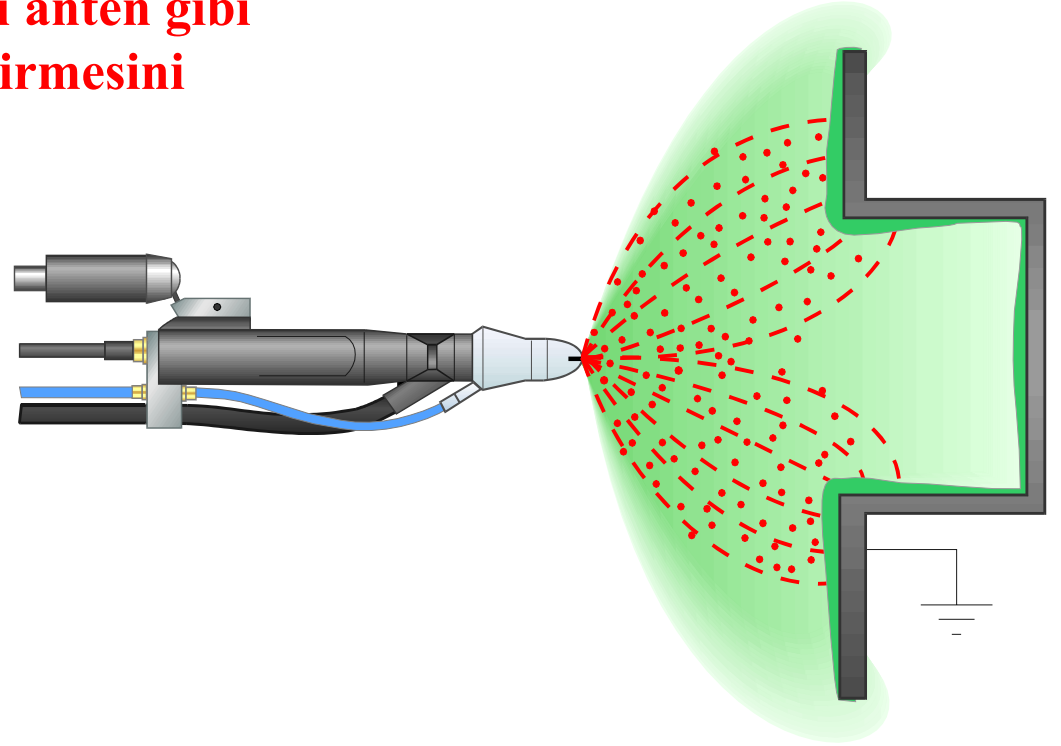


Toz Uygulama Problemlerinin Üstesinden Gelme

Corona Tabancalarda Girinti İçine Boya Girmeme(Penetrasyon) Problemi en çok görülen problemdir.

Faraday Kafesi Etkisi Nedir?

Şarjlanmış toz parçaları topraklanmış parçanın en yakın yüzeyine doğru hareketlenir. Bu köşeler tozu anten gibi çekerler ve girinti içerisine girmesini engellerler.



Girintilerde zayıf penetrasyon

Olası Nedenler

- ▲ Kazandaki Toz seviyesi az.
- ▲ Sprey basıncı çok yüksek.
- ▲ Parçalar birbirine çok yakın.
- ▲ Parçaların topraklaması zayıf.
- ▲ Spreyleme örneği/modeli yanlış (rn yanlış nozul seçimi).
- ▲ Tabanca pozisyonu uygun değil.
- ▲ Geri dönüşün taze boyaya oranı fazla – İnce toz boya.
- ▲ Tabanca voltajı çok yüksek.

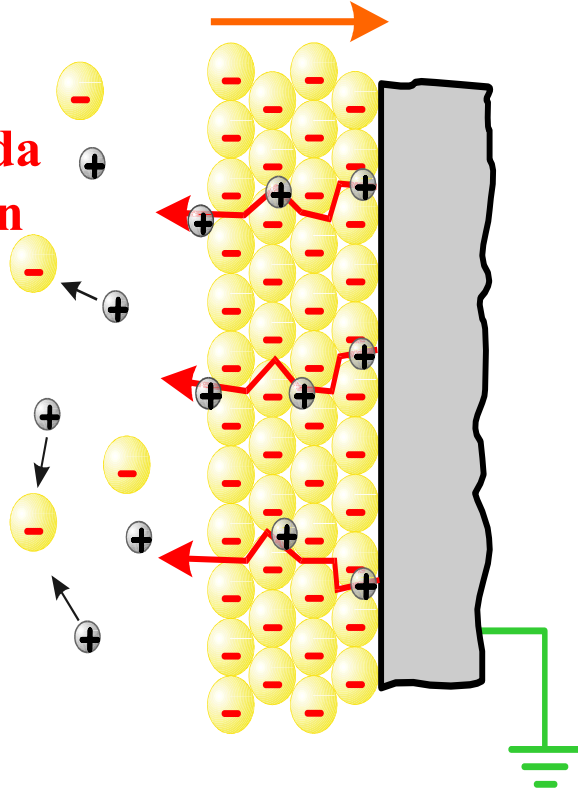
Parçalarda Zayıf Yüklenme

Olası Nedenler

- ▶ Tabanca voltajı çok düşük.
- ▶ Parçaların topraklaması az.
- ▶ Askılar veya raflar uygun değil.
- ▶ Toz Sprey basıncı çok yüksek veya düşük.
- ▶ Tabanca uygun pozisyonlandırılmamış.
- ▶ Kullanılan geri dönüş toz boyası fazla.
- ▶ Kabin içi hava akışı güçlü-Kabin dizayn problemleri.
- ▶ Kompresör havasında nem var.

Gerilim İyonlaşma nedir?

**Toz Partikülleri
parçadan koparlar
ve/veya birbirlerini
itmeye başlarlar bu da
yüzeyde eşit olmayan
partikül dağılımına
sebep olurlar.**



“Yaldızlanma” Geri Ionlaşma

Olası Nedenler

- ▲ Yüksek boya kalınlığı
- ▲ Parçalar üzerindeki zayıf topraklama
- ▲ İkinci Kat uygulaması – parça yüzeyi kaplanmış ve topraklamadan yalıtılmış
- ▲ Tabanca voltajı çok yüksek(ikinci kat için voltaj düşür)
- ▲ Boya uygulama süresi çok uzun
- ▲ Toz Boya çok ince-geri dönüşüm boyası çok fazla

Yeterli film kalınlığını uygulama

- Standart Toz Boya Kaplamaları 40 ila 80 mikron arasında uygulanmak için tasarlanmıştır.
- Dış garantilerin geğerli olması için minimum 60 mikron kalınlık olması gerekmektedir.
- Pütürlü, tekstüre, Hammertone, vs. Uygulamalar 80 ila 120 mikron arası uygulanır.

Film Kalınlığı Çok Düşük

Olası Nedenler

- ▲ Toz debisi çok düşük.
- ▲ Toz yüklenmesi çok düşük.
- ▲ Parçalarda zayıf topraklama.
- ▲ Askılar uygun değil.
- ▲ Tabanca pozisyonu uygun değil.

Film Kalınlığı Çok Yüksek

Olası Nedenler

- ▶ Tabanca toz debisi çok yüksek
- ▶ Kaplama zamanı fazla, konveyör çok yavaş
- ▶ İkinci kat uygulanan parçalar.
- ▶ Kalın kenarlar – Tabancalar çok erken ve çok geç püskürtme yapıyor
- ▶ Parçalar birbirlerinden çok uzağa asılıyor.

Tabanca Puflaması ve Sıçratması

Olası Nedenler

- ▲ Toz boya akışkanlığının düşük olması.
- ▲ Enjektör uygun ayarlanmamış.
- ▲ Enjektörden hava sızıyor.
- ▲ Enjektör, enjektör emme borusu, hortum veya tabancalarda blokaj
- ▲ Aşınmış enjektör parçaları.
- ▲ Toz Boya'da geri dönüşüm, ince partikül veya nem fazla.

Tabanca ve Pompa Tıkanmaları Impact Fusion

Olası Nedenler

- ▲ Sprey basıncı çok yüksek-yeterli tabanca yok.
- ▲ Çevredeki hava sıcaklığı çok yüksek.
- ▲ Toz boya camlaşma sıcaklığı düşük.
- ▲ Toz formülasyonu içerisinde fazla wax var.

Not: Her 2-4 saat arası tabanca ve enjektör bakımı yapılması normaldir.

Metalik Toz Sprey Problemleri

Tabanca elektrodu veya Hortum ucu/Deflektör'de metalik birikme

- ▶ Tabanca voltajını düşür.
- ▶ Uç hava basıncını yükselt.
- ▶ Atomize hava basıncını yükselt.
- ▶ Tabancaları geri çekerek işe devam et

Gerİ Dönüşüm Boyası Neden Daha Zor Uygulanır?

Çünkü

- ▲ İri parçalar daha çok şarjlanır ve daha yüksek oranda parçalara doğru hareketlenir.
- ▲ Geri Dönüş tozu çoğu zaman daha ince olan, taze boya gibi akmayan, spreylenemeyen ve transfer olamayan boyadan oluşur.
- ▲ Geri Dönüşüm Toz Boyanızı kontrollü olarak kullanınız.

Yüzeye Yapışmış Toz Boya Parçaları

Daha iri parçalar daha iyi transfer olur.

