

RECUBRIMIENTOS LIQUIDOS

GUÍA PARA SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

GRUMOS

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Una depresión superficial o un cráter en la película de acabado húmedo: los grumos son causados por la repulsión del acabado húmedo por un contaminante de la superficie como aceite o materiales de silicona.	<ul style="list-style-type: none"> Superficie no limpia. Incompatibilidad entre el primario y la capa superior. Contaminación de silicona. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpie la superficie con solventes, químicos o procesos de limpieza mecánica apropiados. Utilice un primer o sistema de pintura alternativo. Localice la fuente de contaminación y elimínala. Revise los limpiadores, lubricantes para bandas, grasas y aceites lubricantes, cremas para manos.

CONTAMINACIÓN

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Partículas extrañas incrustadas en la película de pintura (suciedad, cabello, etc. en la pintura).	<ul style="list-style-type: none"> Limpieza inadecuada de la superficie a pintar. Ambiente de aspersión sucio. Filtración de aire inadecuada o aire no filtrado que ingresa a la cabina. Ropa de trabajo sucia o inadecuada que contiene polvo, pelusa o fibras. Partículas de líneas de suministro de aire deterioradas. Pistola de aspersión sucia. 	<ul style="list-style-type: none"> Sople y limpie completamente la superficie a pintar. Mantenga un área de trabajo limpia. Instale filtros de aire adecuados. Repare o reemplace las líneas de aire defectuosas. Limpie y mantenga adecuadamente el equipo de aspersión.

ESCURRIMIENTO Y COLGADO

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Defectos en una película seca causados por una cantidad excesiva de material que se aplica, generalmente de manera desigual, de modo que una parte del material fluye hacia abajo en un efecto irregular o con cortinas.	<ul style="list-style-type: none"> Reducción excesiva o usando un solvente demasiado lento. Aplicación de una capa demasiado pesada. Distribución desigual del recubrimiento por aspersión. 	<ul style="list-style-type: none"> Use un solvente apropiado más rápido o menor cantidad de reducción, consistente con la naturaleza general y la temperatura de la superficie a recubrir. Aumente la presión del aire; disminuya la presión de pintura; mueva la pistola de aspersión más rápidamente; aumente la distancia de la pistola al trabajo; use múltiples pasadas. Aplicación más cuidadosa mediante el manejo adecuado de la pistola de aspersión, ajuste el patrón de aspersión de la pistola de aspersión.

APLICACIÓN SECA

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Las partículas de pintura no fluyen para formar una película lisa.	<ul style="list-style-type: none"> Causado por el secado parcial del recubrimiento líquido antes de llegar a la superficie a recubrir. 	<ul style="list-style-type: none"> Acercarse a la parte. Material reductor. Aumente el flujo de fluido.

POROSIDADES

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Un defecto causado por una pérdida rápida de solvente, que crea pequeños agujeros en el acabado que penetran la superficie subyacente. Los poros pueden o no tener bordes elevados.	<ul style="list-style-type: none"> Selección o reducción de solventes. Tiempo de evaporación inadecuado. Horno de secado forzado. Recubrimiento con alto contenido de sólidos con una construcción de película demasiado pesada. Demasiadas presiones de atomización para las puntas que se usan. Exceso de aire atrapado incorporado a la pintura antes de la aplicación. Accesorios flojos en el tubo de entrada de pintura, agregando aire a la pintura. 	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca la selección de solventes. Aumente el tiempo de evaporación. Reduzca la temperatura en el horno. Control el espesor de película. Incremente el aire de atomización. Disminuya el tamaño de la punta o reemplace las puntas. Reduzca las velocidades de mezclado que incorporan aire. Asegúrese de que todos los accesorios estén bien apretados y que los sellos estén bien ajustados.

CÁSCARA DE NARANJA

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Superficie de la película con grumos, de apariencia similar a la de una naranja.	<ul style="list-style-type: none"> Uso de solvente inadecuado para las condiciones de temperatura predominantes. Manejo inadecuado del equipo de aspersión. Aplicación de una película que es demasiado delgada, que no permite un flujo adecuado. Viscosidad demasiado alta en la aplicación. 	<ul style="list-style-type: none"> Elija un solvente que permita un mayor flujo. Ajuste la presión de aire y el flujo de fluido y asegúrese de que la pistola se mantenga a una distancia adecuada del trabajo. Aplique un recubrimiento más pesado. Reduzca a una viscosidad de aplicación adecuada.

APARICIÓN DE SOLVENTE

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Un defecto de pintura caracterizado por protuberancias elevadas en la superficie, causadas por la formación de vapor de solvente dentro de la pintura después de que ha comenzado a cubrirse. La presión de vapor resultante eleva la superficie de la pintura en sus puntos más débiles.	<ul style="list-style-type: none"> El diluyente/reductor se evapora demasiado rápido para condiciones de aspersión. Demasiado movimiento de aire que hace que la superficie se "cubra" antes de que los solventes se evaporen. 	<ul style="list-style-type: none"> Seleccione el diluyente/reductor recomendado según la temperatura, la humedad y el movimiento del aire. Restrinja el movimiento del aire sobre la superficie que se está pintando.

Los recubrimientos líquidos Sherwin-Williams ofrecen soluciones duraderas y económicas que se pueden usar en una variedad de entornos de aplicación. Con un portafolio completo de opciones a base de solvente y agua, Sherwin-Williams ofrece soluciones de productos que satisfacen una amplia gama de necesidades de rendimiento, VOC y aplicaciones. Nuestros recubrimientos líquidos le brindan un rendimiento total y la máxima flexibilidad en una paleta de colores completa.



PÉRDIDA DE ADHESIÓN AL SUSTRATO.

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Pérdida de adhesión en el punzón.	<ul style="list-style-type: none"> Limpieza inadecuada. Ciertos tipos de metal como el hierro galvanizado, el cadmio y el zinc son superficies difíciles. 	<ul style="list-style-type: none"> Revisar el sistema de pretratamiento. Contactar al proveedor. Una prueba rápida es la prueba "sin ruptura de agua". Se vierte agua fría sobre la pieza: si la película de agua es continua, existe una buena posibilidad de que la superficie esté limpia. Sin embargo, se debe tener precaución debido a muchos surfactantes que causan una condición libre de ruptura de agua, a pesar de que la superficie aún puede estar sucia. Si los métodos normales de preparación de metales no superan las dificultades de adhesión, envíe detalles completos, con muestras de metal, a su representante de Sherwin-Williams.

FORMACIÓN DE AMPOLLAS

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
La formación de ampollas en las películas de pintura por la pérdida local de adhesión y el levantamiento de la película del sustrato subyacente.	<ul style="list-style-type: none"> Humedad atrapada debajo de la película de pintura debido a: <ul style="list-style-type: none"> Tiempo de secado inadecuado después del lijado húmedo. Líneas de aire contaminadas. Aspersión en condiciones extremas de alta humedad. Disolventes atrapados por la aplicación de capas pesadas húmedas con tiempo de evaporación insuficiente entre capas. Tiempo de secado inadecuado de las capas inferiores antes de aplicar la capa superior. Pintar sobre grasa, aceite u óxido. 	<ul style="list-style-type: none"> Aplice los materiales de acuerdo con las recomendaciones del producto, permitiendo suficiente tiempo de evaporación entre capas. Permita que las capas inferiores se sequen/curen completamente antes de aplicar la capa superior. Limpie y prepare el sustrato con los productos y procedimientos recomendados.

MANCHAS DE AGUA

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
En la superficie de la película de pintura aparecen círculos con bordes elevados o manchas blanquecinas que se asemejan a diversas formas de gotas de agua.	<ul style="list-style-type: none"> Permitir que algo de agua entre en contacto con un acabado que no esté completamente seco/curado. 	<ul style="list-style-type: none"> No permita que nada de agua entre en contacto con el acabado recién pintado. Almacene en interiores por más tiempo después de recubrir las piezas. Verifique la relación de mezcla y las condiciones de curado.

RAYONES O DAÑOS

PROBLEMA	CAUSA	PREVENCIÓN
Leves incisiones, roturas, rayones o hendiduras en la superficie causadas por fricción abrasiva.	<ul style="list-style-type: none"> Película no completamente seca. Película no curada: el recubrimiento catalizado puede estar poco catalizado. 	<ul style="list-style-type: none"> Permita un secado al aire u horneado más completo. Verifique la proporción adecuada de pintura a catalizador.