

PRODOTTI VERNICIANTI LIQUIDI

GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

OCCHIO DI PESCE (O SCHIVATURA)		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Una depressione superficiale o un cratere nel film di finitura a umido: L'occhio di pesce (o schivatura) sono causati dalla repulsione del film bagnato da parte di un contaminante superficiale come l'olio o il silicone	■ Superficie non pulita ■ Incompatibilità tra mano di fondo e finitura ■ Contaminazione silconica	■ Pulire la superficie con solventi, sostanze chimiche o processi di pulizia meccanica appropriati ■ Utilizzare fondi o sistemi di verniciatura alternativi ■ Individuare la fonte di contaminazione ed eliminarla. Controllare pulitori, spray, grassi e oli di lubrificazione, creme per le mani

CONTAMINAZIONE		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Particelle estranee incorporate nel film di vernice (sporcizia, capelli, ecc. nella vernice)	■ Pulizia inadeguata della superficie da verniciare ■ Ambiente di verniciatura sporco ■ Filtrazione inadeguata dell'aria o aria non filtrata che entra nella cabina di verniciatura ■ Indumenti da lavoro sporchi o non adatti, contenenti polvere, lanugine o fibre ■ Particelle inquinanti provenienti da linee di alimentazione dell'aria deteriorate ■ Pistola di spruzzatura sporca	■ Pulire a fondo tramite soffiaggio e strofinare la superficie da verniciare ■ Tenere pulita l'area di lavoro ■ Installare filtri d'aria adeguati ■ Riparare o sostituire le linee dell'aria difettose ■ Pulire e mantenere in modo corretto i dispositivi di verniciatura

COLATURA		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Difetti di un film essiccato causati da una quantità eccessiva di prodotto, di solito applicato in maniera irregolare, così da creare un effetto "insaccatura"	■ Eccessiva diluizione o uso di un solvente troppo lento ■ Applicazione di uno strato di rivestimento troppo elevato ■ Distribuzione irregolare del film applicato	■ Utilizzare un solvente idoneo più rapido o una minor diluizione, coerentemente con la tipologia e la temperatura della superficie da verniciare ■ Aumentare la pressione dell'aria; ridurre la pressione della vernice; aumentare la velocità d'applicazione; aumentare la distanza tra la pistola e il manufatto; applicare più mani ■ Applicazione più accurata grazie alla gestione corretta della pistola, regolare i parametri di verniciatura

SPOLVERO		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Le particelle di vernice non vengono applicate con portata sufficiente per formare un film uniforme	■ Causato dall'essiccazione parziale della vernice durante l'applicazione a spruzzo prima di raggiungere la superficie da verniciare	■ Avvicinarsi al manufatto ■ Scelta del diluente ■ Aumentare portata della vernice

PUNTINATURA		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Difetto causato da un'evaporazione rapida di solvente, che crea piccoli fori nella finitura che penetrano nella superficie sottostante. I puntini possono avere o meno bordi rialzati	■ Selezione o riduzione del solvente ■ Tempo di appassimento insufficiente ■ Essiccamento accelerato in forno ■ Prodotto ad alto solido con uno spessore troppo elevato ■ Pressione di atomizzazione troppo bassa per gli ugelli usati ■ Eccesso di aria intrappolata nella vernice prima dell'applicazione ■ Raccordi allentati con perdite di tenuta del tubo di aspirazione, con ingresso d'aria nella vernice stessa	■ Corretta selezione del solvente di diluizione ■ Aumentare il tempo di appassimento ■ Ridurre la temperatura del forno ■ Controllare lo spessore del film. ■ Aumento dell'aria di atomizzazione ■ Ridurre la dimensione dell'ugello o sostituire gli ugelli ■ Ridurre la velocità di agitazione del prodotto per evitare incorporamento d'aria ■ Assicurarsi che tutti i raccordi siano stretti in maniera appropriata e che le guarnizioni siano montate correttamente

BUCCIA D'ARANCIA		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Superficie del film bugnata con un aspetto simile a quello della buccia di un'arancia	■ Uso di solventi non adeguati per le condizioni di temperatura esistenti ■ Gestione errata dei dispositivi di verniciatura ■ Applicazione di un film troppo basso, con una portata inadeguata ■ Viscosità troppo alta all'applicazione	■ Scegliere un solvente che consenta una portata adeguata ■ Regolare la pressione dell'aria e la portata della vernice e assicurarsi che la pistola sia tenuta alla distanza corretta dal manufatto ■ Applicare uno spessore più alto ■ Ridurre la viscosità per ottenere un'idonea applicazione

BOLLITURA		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Un difetto della vernice caratterizzato da rigonfiamenti della superficie - causato dal vapore del solvente che si forma all'interno dopo che ha iniziato a pellicolare. La pressione del vapore risultante solleva la superficie del film nei punti più critici	■ Evaporazione troppo rapida del solvente/ diluente per le condizioni di verniciatura ■ Eccessivo movimento dell'aria che causa la "formazione di una pellicola" sulla superficie prima dell'evaporazione dei solventi	■ Selezionare il solvente/ diluente raccomandato in base a temperatura, umidità e movimento dell'aria ■ Limitare il movimento dell'aria sulla superficie da verniciare

PERDITA DI ADESIONE DAL SUPPORTO		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Perdita di adesione a seguito di un'incisione del film	■ Pulizia inadeguata ■ Alcuni tipi di metallo, come il ferro zincato, il cadmio e lo zinco, sono superfici difficili da trattare	■ Rivedere il sistema di pretrattamento. Contattare il fornitore. Una verifica rapida è il "waterbreak free" test. L'acqua fredda viene versata sulla parte: se il film d'acqua è continuo, c'è una buona possibilità che la superficie sia pulita. Occorre prestare attenzione, tuttavia, poiché molti tensioattivi causano una modifica della tensione superficiale dell'acqua, anche se la superficie può ancora essere sporca ■ Se i metodi normali di preparazione del metallo non risolvono le carenze di adesione, inviare i dettagli completi, con campioni del metallo, al rappresentante Sherwin-Williams

BLISTERING		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
La formazione di bolle nel film di vernice per la perdita locale di adesione e il sollevamento del film dal substrato sottostante	■ Umidità intrappolata sotto il film di verniciatura a causa di: » Tempo di essiccazione non corretto dopo la carteggiatura a umido » Linee dell'aria contaminate » Verniciatura in condizioni estreme di umidità elevata ■ Solventi intrappolati dall'applicazione di spessori elevati con tempo di appassimento insufficiente tra le mani ■ Tempo di essiccazione inadeguato tra le mani prima dell'applicazione della finitura ■ Verniciatura su grasso, olio o ruggine	■ Applicare i prodotti secondo le raccomandazioni tecniche, prevedendo un tempo di appassimento sufficiente tra le mani ■ Consentire alle mani precedenti di essiccare/polimerizzarsi completamente prima di applicare la mano di finitura ■ Pulire e preparare il substrato utilizzando prodotti e procedure raccomandati

MACCHIE D'ACQUA		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Cerchi con bordi rialzati o macchie biancastre che assomigliano a goccioline d'acqua che appaiono sulla superficie del film	■ Acqua che erroneamente entra a contatto con un film non essiccato/polimerizzato completamente	■ Evitare che l'acqua entri in contatto con lo strato di finitura appena applicato ■ Stoccare i manufatti verniciati in luoghi chiusi per un periodo maggiore dopo la loro applicazione ■ Verificare il rapporto di miscelazione e le condizioni di polimerizzazione

GRAFFI O INCISIONI		
PROBLEMA	CAUSA	PREVENZIONE
Lievi incisioni, rotture, lacerazioni o solchi sulla superficie causati da un attrito abrasivo	■ Film non completamente essiccato ■ Film non polimerizzato: il prodotto bicomponente può essere sotto catalizzato	■ Consentire una maggiore essiccazione all'aria o una cottura più completa ■ Controllare che ci sia il rapporto corretto di catalisi per i prodotti bicomponenti

I rivestimenti liquidi Sherwin-Williams offrono soluzioni durevoli ed economiche che possono essere utilizzate in diverse condizioni di applicazione. Con un portafoglio completo di prodotti a base solvente e acqua, Sherwin-Williams offre soluzioni che soddisfano un'ampia gamma di prestazioni, VOC e esigenze applicative. I nostri prodotti liquidi offrono prestazioni complete e massima flessibilità su una vasta gamma di colori.