

PRODOTTI VERNICIANTI POLVERI

GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI



FLUSSO DI POLVERE – FLUIDIZZAZIONE SCARSA		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
LETTO FLUIDO: nessuna circolazione dell'aria attraverso la vernice in polvere; nessuna circolazione dell'aria sulla superficie	Pressione dell'aria insufficiente	Controllare l'alimentazione dell'aria; aumentare la pressione dell'aria sul letto fluido
	Membrana del contenitore inefficiente; non permette la corretta fluidificazione	- Controllare la membrana fluizzante per pori ostruiti dall'olio nell'alimentazione dell'area - Controllare che il tubo pescante nel cartone sia libero da agglomerati
	Agglomerati: le particelle di polvere si legano insieme a gruppi contenenti aria a causa dell'umidità e caldo	Mescolare manualmente la polvere prima di utilizzarla
GEYSERING: La polvere non si muove correttamente sulla superficie si formano vulcani e buchi di aria	Livello di polvere nella tramoggia troppo basso	Aggiungi la polvere fino a quando la tramoggia è 60-70% piena e quando l'aria fluida è attiva
	Polvere impaccata o umida	Mescolare manualmente la polvere con la paletta o aria pulita e asciutta. Se la polvere è umida, aggiungere additivo fluidificante
	Problema con la membrana	Controllare la parte inferiore del letto per ostruzioni, pori ostruiti o danni alla membrana
SPOLVERO: Polvere che esce dalla tramoggia	Eccessiva pressione dell'aria sul fluidizzatore	Regolare il regolatore dell'aria per abbassare la pressione sul fluidizzatore
	Polvere troppo fine	- Diminuire la polvere di recupero e aumentare la polvere vergine - Contattare il rappresentante Sherwin-Williams per controllare la curva granulometrica della polvere

FLUSSO DI POLVERE – TUBI DI TRASPORTO E POMPE COLLEGATE		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
SCARSA ALIMENTAZIONE DELLA POLVERE	Tubi di alimentazione danneggiati. Evitare tubi troppo lunghi, piegati o appiattiti	- Riparare o sostituire secondo la necessità - Evitare curve strette
FLUSSO DISCONTINUO O INTERRUZIONE DEL FLUSSO	Pressione o volume d'aria insufficienti	Controllare l'alimentazione dell'aria. Accertarsi che un'adeguata fornitura d'aria sia costante
	Tubi in polvere piegati	Controllare i tubi di alimentazione della polvere
	Pompe a venturi, tubi o pistole vernicianti intasati di polvere	- Pulisci adeguatamente ogni area di passaggio della polvere - Controllare l'alimentazione di aria per olio o umidità, che causa la compattazione della polvere
	Alta umidità nell'applicazione della polvere	Controllare e regolare l'umidità quanto necessario
IMPACT FUSION: Fusione della polvere nei tubi e nelle pistole	Accumulo eccessivo	Pulire e sostituire le parti
	Pressione dell'aria	Abbassa le impostazioni dell'aria su pompe e pistole
	Olio o umidità nell'aria	Controllare l'alimentazione dell'aria per aria pulita e asciutta
	Venturi consumati	Sostituire se necessario i materiali di trasporto
	Polvere troppo fine	- Ridurre il recupero: cambiare il rapporto tra vergine e recupero - Contattare il rappresentante Sherwin-Williams per controllare la distribuzione granulometrica della polvere

CABINA DI APPLICAZIONE		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
LA POLVERE ESCE DALLA CABINA (Inadeguato flusso d'aria attraverso la cabina)	Cartucce filtranti rotte o intasate	- Pulire o sostituire i filtri - Controllare la pressione dell'aria - Verificare la presenza di umidità/olio nell'alimentazione dell'aria
	Filtri assoluti intasati	Controllare le cartucce per perdite. Riparare o sostituire secondo necessità

APPLICAZIONE DELLA POLVERE		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
DIFFICILE PENETRAZIONE NELLA GABBIA DI FARADAY	Messa a terra insufficiente per i materiali	Controllare la messa a terra delle parti pesanti. Tutte le aree di contatto devono essere prive di accumuli di polvere e altri materiali isolanti
	Tensione eccessiva	Ridurre l'impostazione della tensione in modo che le superfici più vicine alla pistola non respingono la polvere
	Portata di polvere troppo bassa	Aumenta il flusso della polvere
	Portata di polvere troppo alta	Ridurre la pressione dell'aria per non spolverare i materiali
	Rapporto tra polvere e carica elettrostatica insufficiente	Verificare che il flusso di polvere sia diretto nella parte interessata
	Ugello non adeguato	Regolare il tipo di spruzzo della polvere e scegliere l'ugello adatto per penetrare negli angoli bui
POLVERE INADEGUATA SPESSORE O COPERTURA	Le apparecchiature elettroniche non forniscono KV abbastanza alto	- Assicurarsi che la sorgente ad alta tensione è accesa. Ricontrollare la continuità elettrica per tutto - Sostituisci un elettrodo mancante o rotto - Elettrodo pulito isolato da accumulo di polvere o fusione della polvere - Ridurre la distanza della pistola o del pezzo
	Scarsa messa a terra	Controllare la messa a terra delle parti agganciate Tutte le aree di contatto devono essere libere da tutto il materiale isolante
	Flusso di polvere troppo alto	Non forzare più polvere attraverso la carica elettrostatica di quanto possa supportare
	Eccessiva pressione dell'aria che soffia i pezzi verniciati	Ridurre l'impostazione e/o sposta la pistola più lontano dalla parte da verniciare
	Polvere attratta dalle parti vicine	Ridurre il numero dei pezzi appesi e aumentare le distanze
	Umidità eccessiva nell'area dell'applicazione della polvere. Alta umidità nell'aria tenderà a dissipare la carica delle particelle della polvere	Controlla l'umidità nella zona d'applicazione della polvere
SPRUZZATURA INADEGUATA	Parti della pistola a spruzzo consumate	Sostituire i tubi di alimentazione usurati, venturi, deflettori e coperture
	Fusione della polvere sulle pistole	Pulire la zona di lavoro
	Flusso di polvere troppo basso	Aumentare l'aria di spruzzatura della polvere
RETRO IONIZZAZIONE: La polvere viene respinta in alcune zone	Pistola posizionata troppo vicino	Cambia il posizionamento della pistola
	Scarsa messa a terra	Controlla la superficie
	KV troppo alti	Ridurre le impostazioni di tensione
	Spessore della polvere eccessivo	Ridurre lo spessore del rivestimento



Per noi di Sherwin-Williams la polvere non è solo una tecnologia.

Le vernici in polvere Sherwin-Williams offrono ampiezza e flessibilità su una vasta gamma di colori e trame disponibili, nonché finiture con effetti speciali e colori personalizzati disponibili just-in-time.

www.sherwin-williams.eu

SHERWIN-WILLIAMS

ASPETTO DEL FILM DI VERNICE		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
BRILLANTEZZA GLOSS TROPPO BASSO	Incompatibilità tra le polveri	Pulire prima le attrezzature per l'applicazione e passare a una polvere diversa
	Microfori di degasaggio sulla superficie	- Controllare la pulizia e porosità del substrato - Controllare la polvere e substrato per umidità
	Sovracottura dei pezzi	Controllare la temperatura del forno e il tempo di permanenza
BRILLANTEZZA GLOSS TROPPO ALTO	Sottocottura	Aumentare la temperatura o tempo di permanenza in forno
SMOOTH POWDER PAINT	Retro ionizzazione	Aumenta la distanza dalla pistola
	Impostazioni KV eccessive	Ridurre le impostazioni della tensione microampere
ECCESSIVA BUCCIA D'ARANCIA	Spessore del film non idoneo alla TDS	Regola lo spessore del film secondo la necessità
	Impostazioni KV eccessive	Ridurre le impostazioni di microampere
CONTAMINAZIONE: Altri colori nel film cotto	Scarsa pulizia tra i cambi di colore	Pulire i sistemi di alimentazione e spruzzatura accuratamente
FUORI COLORE	Programmazione del forno insufficiente	Controllare i ventilatori dello scarico
	Tempo di permanenza nel forno troppo lungo o temperatura del forno eccessiva	- Assicurarsi che i ganci non stiano nel forno più a lungo del desiderato - Abbassare la temperatura del forno
	Variazioni nello spessore del film, che comporta una scarsa copertura nelle aree dove l'applicazione della polvere è difficile	Rivedere le procedure di applicazione
	Polvere	Verifica con il tuo rappresentante Sherwin-Williams
POCO SPESSORE DEL FILM	Applicazione non corretta	Rivedere le procedure di applicazione
	Flusso d'aria nella cabina che disturba la spruzzatura	Consultare il fornitore dell'attrezzatura
	Flusso di polvere incoerente	Verificare che il flusso di polvere sia diretto correttamente senza interruzioni
MICROFORI SULLA SUPERFICIE DEL FILM	Aria intrappolata in getti di metallo poroso	Preriscaldare le parti prima dell'applicazione della polvere
	Spessore del film troppo elevato	Cottura ad una velocità inferiore (inferiore temperatura per periodo più lungo)
	Pistole troppo vicine alle superfici	
DISTACCO, SOLLEVAMENTO O CRATERI	Scarsa preparazione del metallo o l'asciugatura	Controllare il sistema di pretrattamento, asciugare il forno e le parti danneggiate

PROPRIETÀ FISICHE DELLA FINITURA		
PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
SCARSA DUREZZA O RESISTENZA ALL'ABRASIONE	Sottocottura	Aumentare la temperatura del forno o prolungare il tempo di cottura in forno
POVERA ADESIONE	Cattiva pulizia delle parti	- Controllare il sistema di pretrattamento - Controllare il substrato per le modifiche
	Sottocottura	Aumentare la temperatura del forno o prolungare il tempo di cottura in forno
SCARSA PROTEZIONE ALLA CORROSIONE O RESISTENZA CHIMICA	Cattiva pulizia.	Controllare il sistema di pretrattamento
	Spessore del film inadeguato	Regola il processo d'applicazione per assicurarsi lo spessore specifico
	Sottocottura	Aumentare la temperatura del forno o prolungare il tempo di cottura in forno
SCARSA FLESSIBILITÀ E/O RESISTENZA ALL'IMPATTO	Sottocottura	Aumentare la temperatura del forno o prolungare il tempo di cottura in forno
	Cattiva pulizia	Controllare il sistema di pretrattamento
	Spessore eccessivo del film	Regola il processo d'applicazione per assicurarsi lo spessore specifico