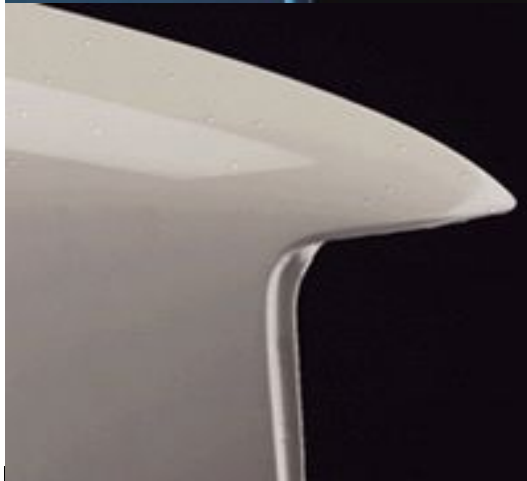




Дефекты окраски



Основные причины



Дефекты окраски



Пятна на металлике





Дефекты окраски



Пятна на металлике

- Растворитель выбран неверно
- Слишком влажное нанесение
- Малое расстояние до детали
- Низкая температура в мастерской
- Недостаточная межслойная выдержка



Дефекты окраски



Потеря цвета





Дефекты окраски



Потеря цвета

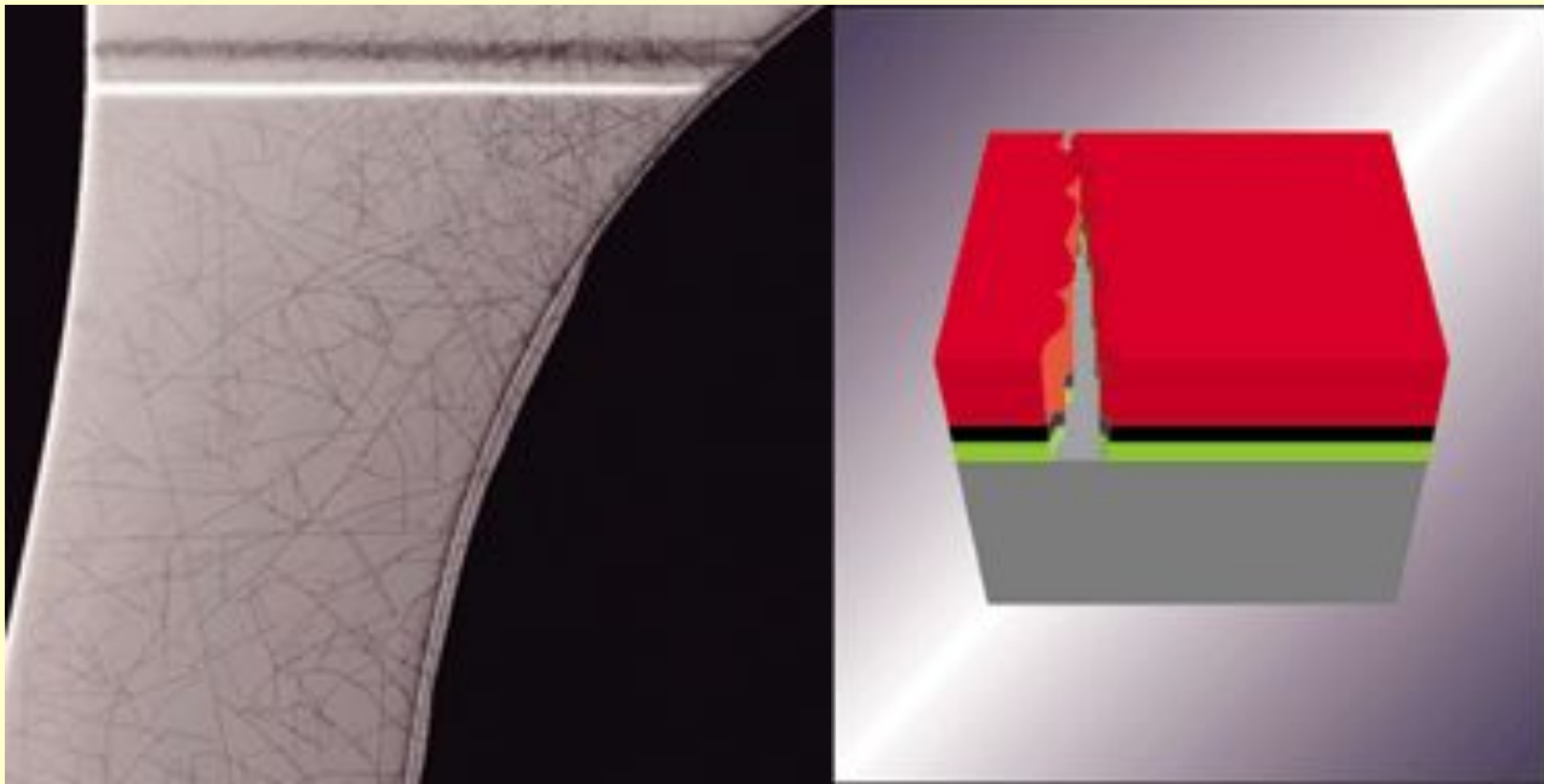
- Реакция компонентов старого покрытия с ремонтной эмалью
- Избыток активатора в полиэфирной шпатлевке



Дефекты окраски



Растрескивание





Дефекты окраски



Растрескивание

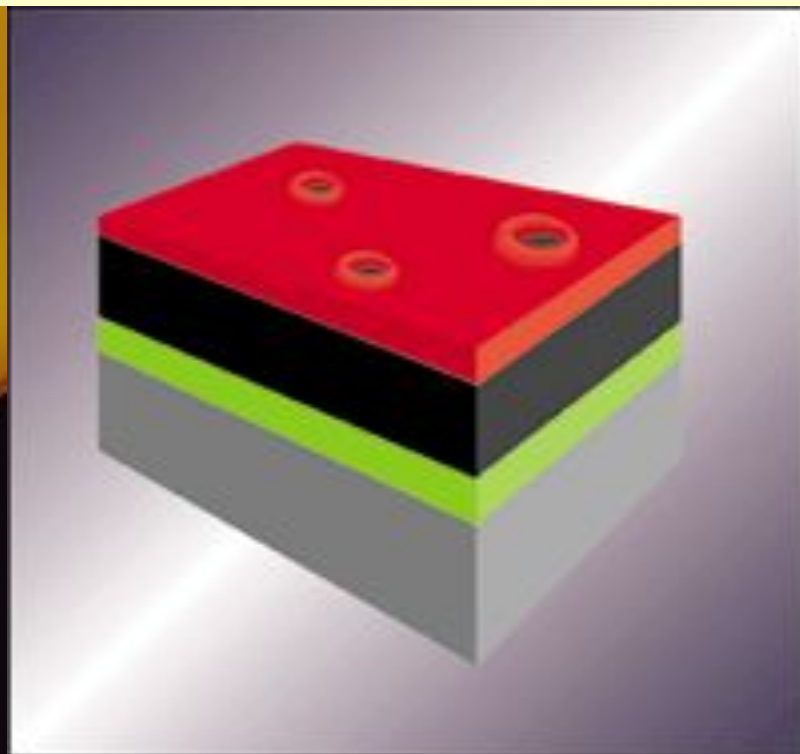
- Избыточная толщина покрытия
- Слишком короткие межслойные выдержки
- Большая разница в температуре поверхности и наносимой эмали
- Не совместимые материалы



Дефекты окраски



Силиконы





Дефекты окраски



Силиконы

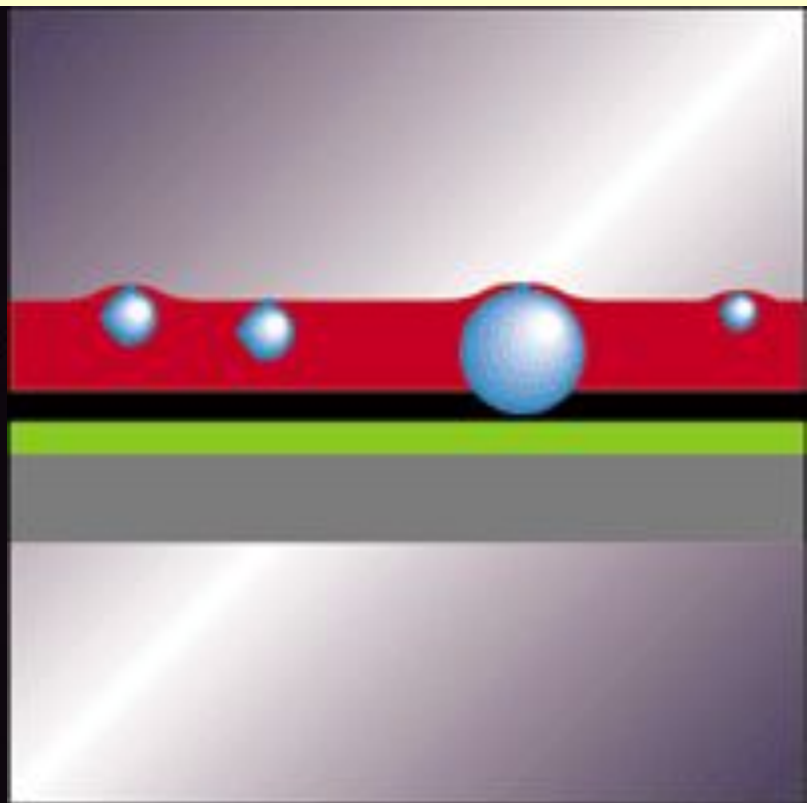
- Поверхность недостаточно очищена. Основной источник загрязнений - силиконы, содержащиеся в некоторых полиролях
- Загрязнение воздушных магистралей водой и маслом



Дефекты окраски



Ноздреватость





Дефекты окраски



Ноздреватость

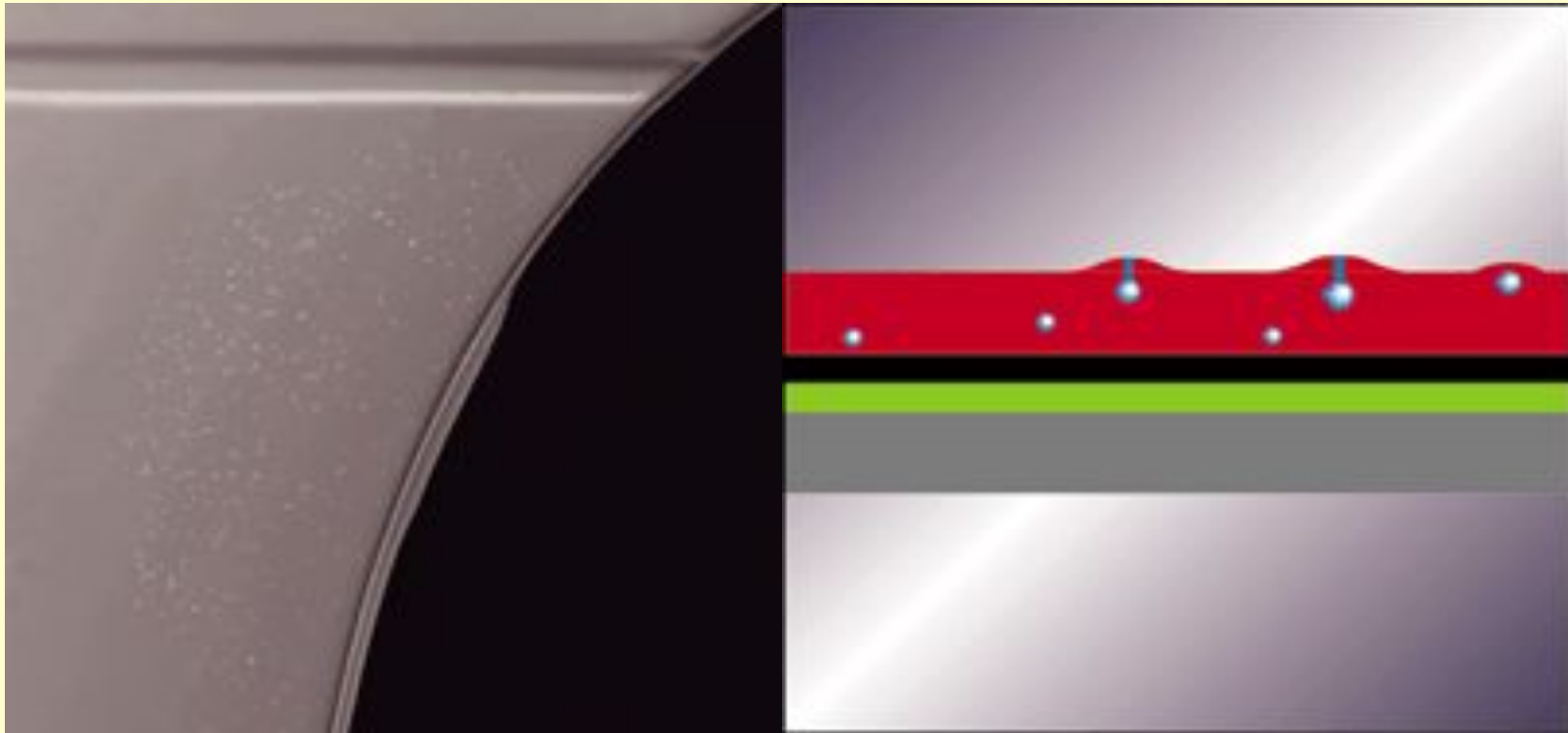
- Плохая очистка
- Загрязнение воздушной магистрали
- Слишком мокрое нанесение и недостаточные межслойные выдержки
- Обдув слоев покрытия, короткая выдержка перед сушкой



Дефекты окраски



Вскипание





Дефекты окраски



Вскипание

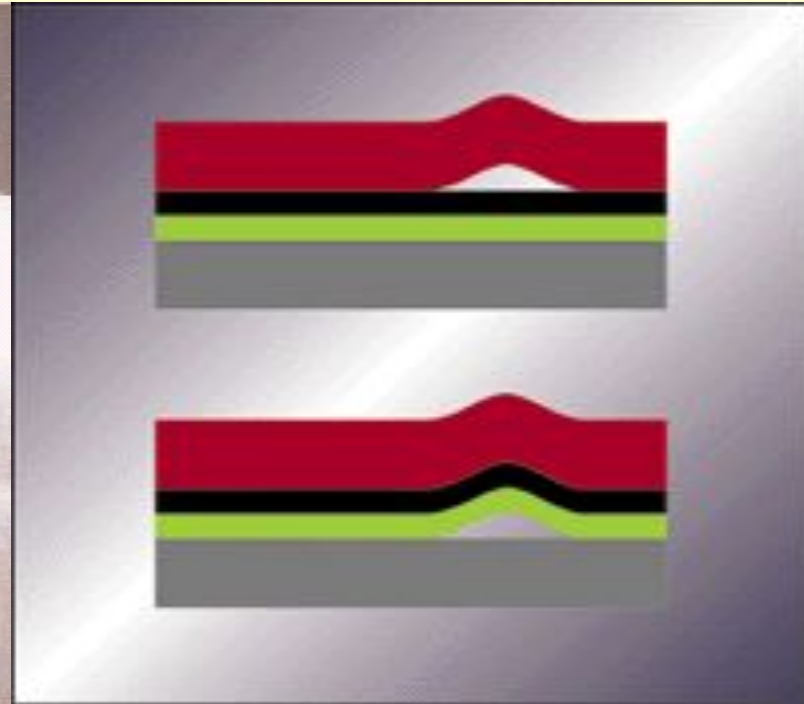
- Неверный выбор растворителя
- Избыточная толщина слоя
- Недостаточные межслойные выдержки и выдержка перед ускоренной сушкой
- ИК сушка расположена слишком близко к поверхности



Дефекты окраски



Пузырение





Дефекты окраски



Пузырение

- Недостаточная очистка поверхности
- Использование быстрого растворителя, приводящего к сухому напылению (воздух или влага удерживаются пленкой ЛКП)
- Повышенная влажность
- Недостаточная выдержка после мокрой шлифовки



Дефекты окраски



Контур





Дефекты окраски



Контуры

- Подготовительные материалы наносятся толстыми слоями
- Некорректная сушка (обдув воздухом из пистолета наполнителя)
- Использование агрессивного растворителя для обезжиривания поверхности
- Неправильная подготовка (грубая шлифовка поверхности, кромки ремонтного пятна не сведены плавно на нет)



Дефекты окраски



Проседание рисок





Дефекты окраски



Проседание рисок

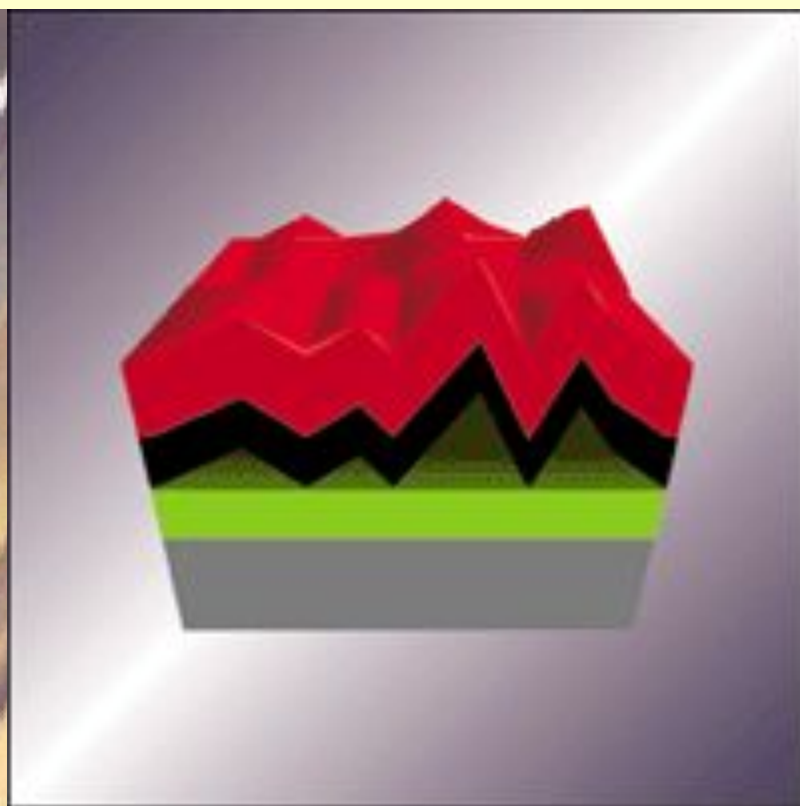
- Неправильная подготовка
- Нанесение эмали на недосушенный грунт
- Использование быстрого растворителя для наполнителя
- Обезжиривание наполнителя разбавителем от эмали или грунта



Дефекты окраски



Поднятие пленки





Дефекты окраски



Поднятие пленки

- Несовместимые материалы
- Нанесение быстросохнущих материалов на не отвердевшую поверхность
- Термопластичное заводское или ремонтное покрытие



Дефекты окраски



Пятна от воды





Дефекты окраски



Пятна от воды

- Испарение воды с не отвердевшего покрытия
- Мойка машины под прямым солнечным светом



Дефекты окраски



Плохая адгезия





Дефекты окраски



Плохая адгезия

- Плохая очистка
- Не использован усилитель адгезии при работе по металлу
- Избыточная межслойная выдержка при работе мокрый - по - мокрому
- Слишком толстый слой
- Сухое нанесение материалов



Дефекты окраски



СКОЛЫ





Дефекты окраски



Сколы

- Потеря адгезии фрагментов покрытия во время эксплуатации автомобиля под воздействием точечных ударных нагрузок.



Дефекты окраски



Апельсиновая корка





Дефекты окраски



Апельсиновая корка

- Нарушение технологии нанесения (низкое давление, большая дистанция распыления, большой факел)
- Повышенная температура
- Избыточная выдержка между слоями
- Быстрый разбавитель
- Высокая вязкость материала



Дефекты окраски



Потеки





Дефекты окраски



Потеки

- Медленный разбавитель
- Низкая вязкость
- Низкая температура
- Низкое давление
- Малая дистанция распыления
- Неравномерное нанесение



Дефекты окраски



Плохая укрывистость





Дефекты окраски



Плохая укрывистость

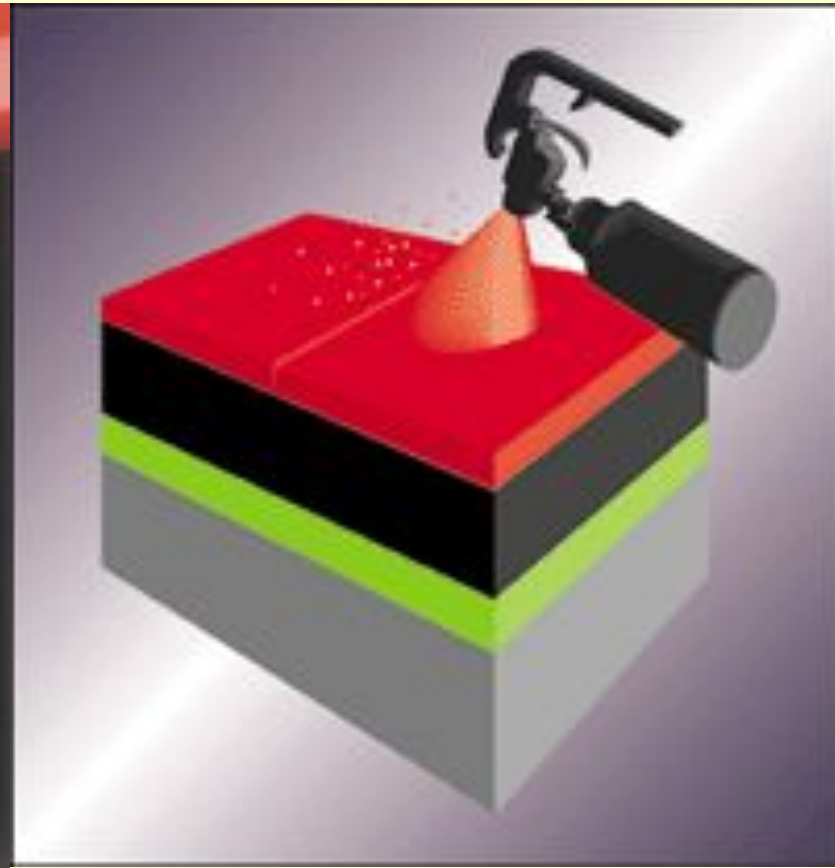
- Плохое освещение в камере
- Избыток разбавителя
- Неверная подложка
- Недостаточная толщина пленки



Дефекты окраски



Перепыл





Дефекты окраски



Перепыл

- Повышенное давление распыления
- Быстрый растворитель и большая окрашиваемая поверхность
- Высокая температура
- Не укрытая поверхность соседних деталей или автомобилей



Дефекты окраски



Коррозия





Дефекты окраски



Коррозия

- Ржавчина не была удалена перед окрашиванием
- Голый металл не обработан антикоррозионными средствами
- Повреждение лакокрасочного слоя: сколы, глубокие царапины



Дефекты окраски



Сорность





Дефекты окраски



Сорность

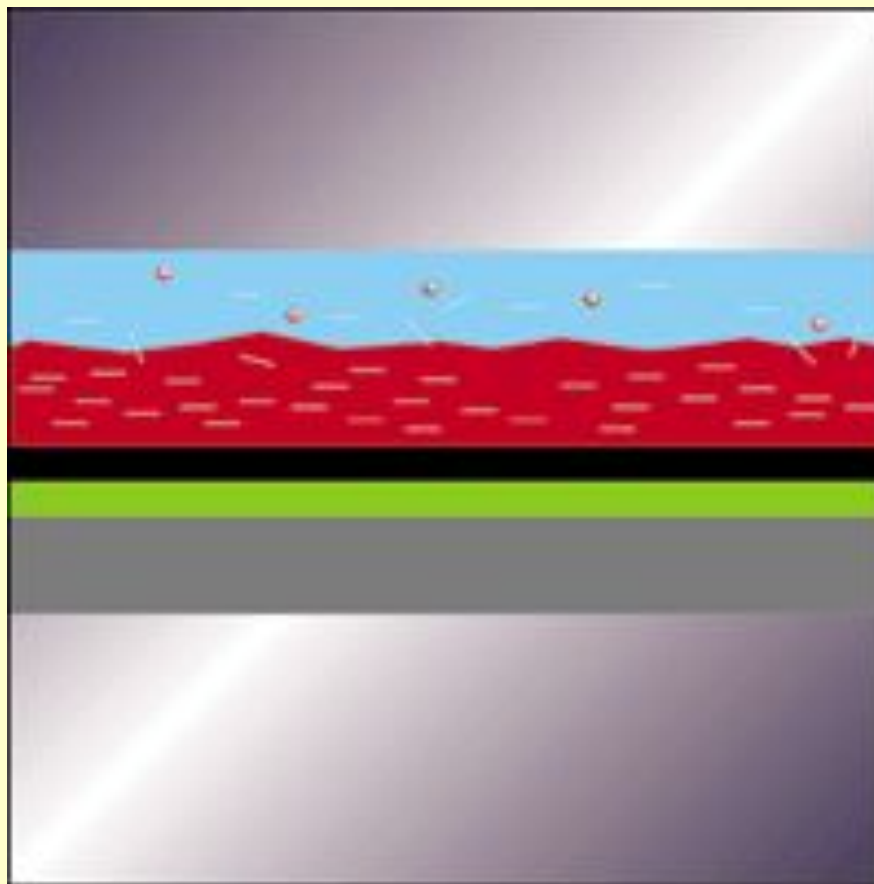
- Не удаленная с окрашиваемой поверхности пыль
- Применение некачественных салфеток для очистки
- Загрязненный воздух
- Загрязненная камера (стены, фильтры)
- Не очищен воздушный шланг, не использована спецодежда



Дефекты окраски



Растворение базового слоя





Дефекты окраски



Растворение базового слоя

- Поверхность не обработана липкой салфеткой
- Мокрое нанесение лака
- Некорректная выдержка перед нанесением лака
- Сухое нанесение базы



Дефекты окраски



Медленное высыхание





Дефекты окраски



Медленное высыхание

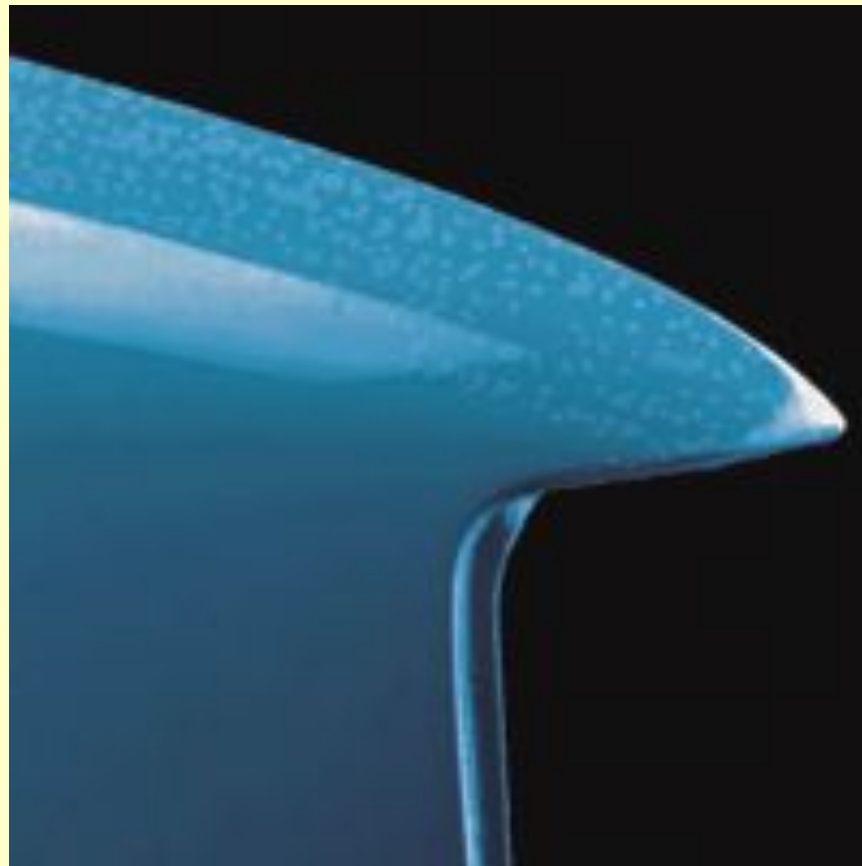
- Слишком много или мало активатора (отклонение более 10%)
- Избыточное количество слоев
- Мокрое нанесение, короткие выдержки
- Повышенная влажность, отсутствие вентиляции



Дефекты окраски



Кислотный дождь





Дефекты окраски



Кислотный дождь

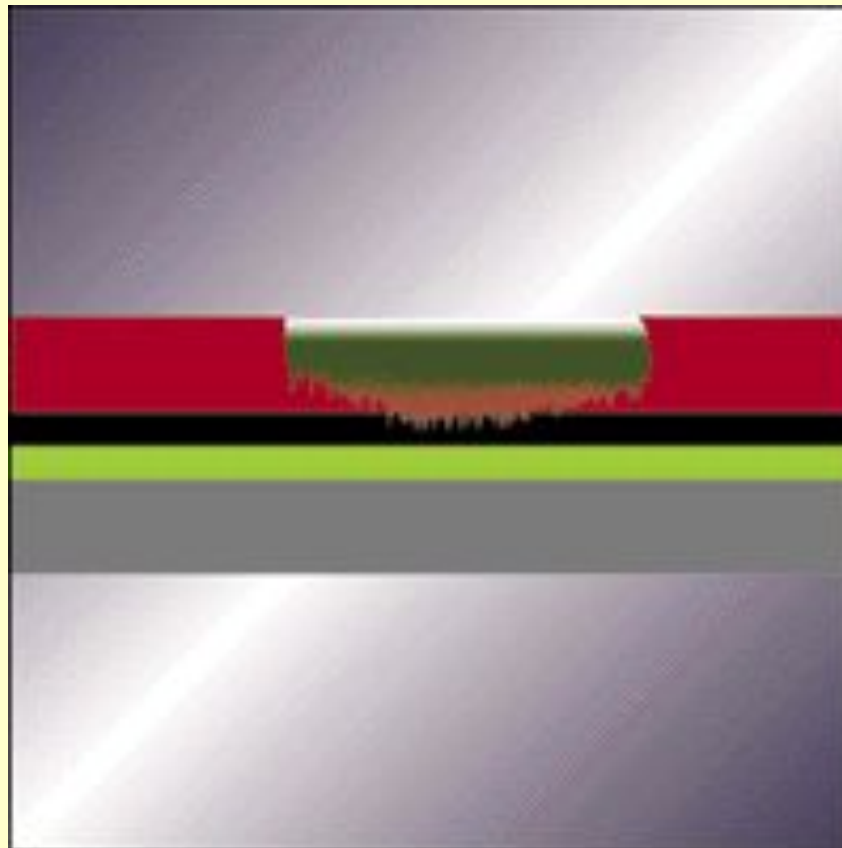
- Кислотный дождь несет выбросы промышленных предприятий. Некоторые из выбрасываемых соединений в сочетании с водой дают кислотную или щелочную реакцию, приводящую к дефектам на поверхности автомобиля.



Дефекты окраски



Птичий помет





Дефекты окраски



Птичий помет

- Органические вещества (удобрения, птичий помет, остатки насекомых) разъедают покрытие. Эффект усиливается при повышении температуры окружающей среды.



Дефекты окраски



Царапины





Дефекты окраски



Царапины

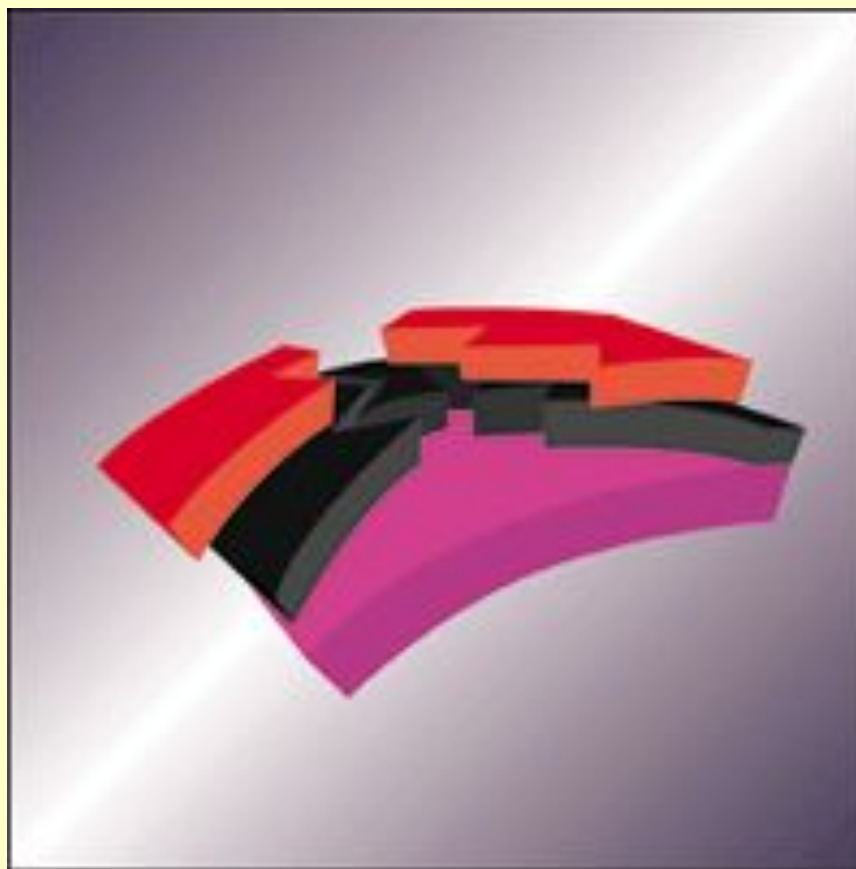
- Бесчисленное количество мелких царапин на поверхности автомобиля причиной появления которых является частое пользование автомойкой.



Дефекты окраски



Потеря эластичности





Дефекты окраски



Потеря эластичности

- Использование некорректного очистителя для пластика
- Не использован пластификатор при окрашивании гибкой детали
- При ремонте пластика использована 2К полиэфирная шпатлевка, а не специальная эластичная шпатлевка по пластику