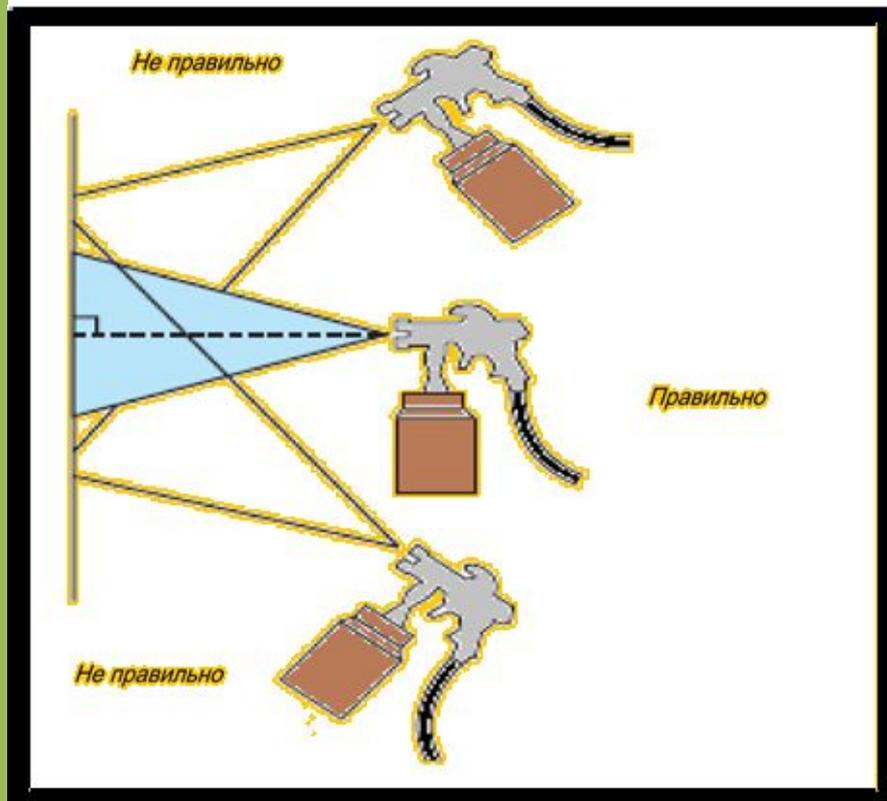


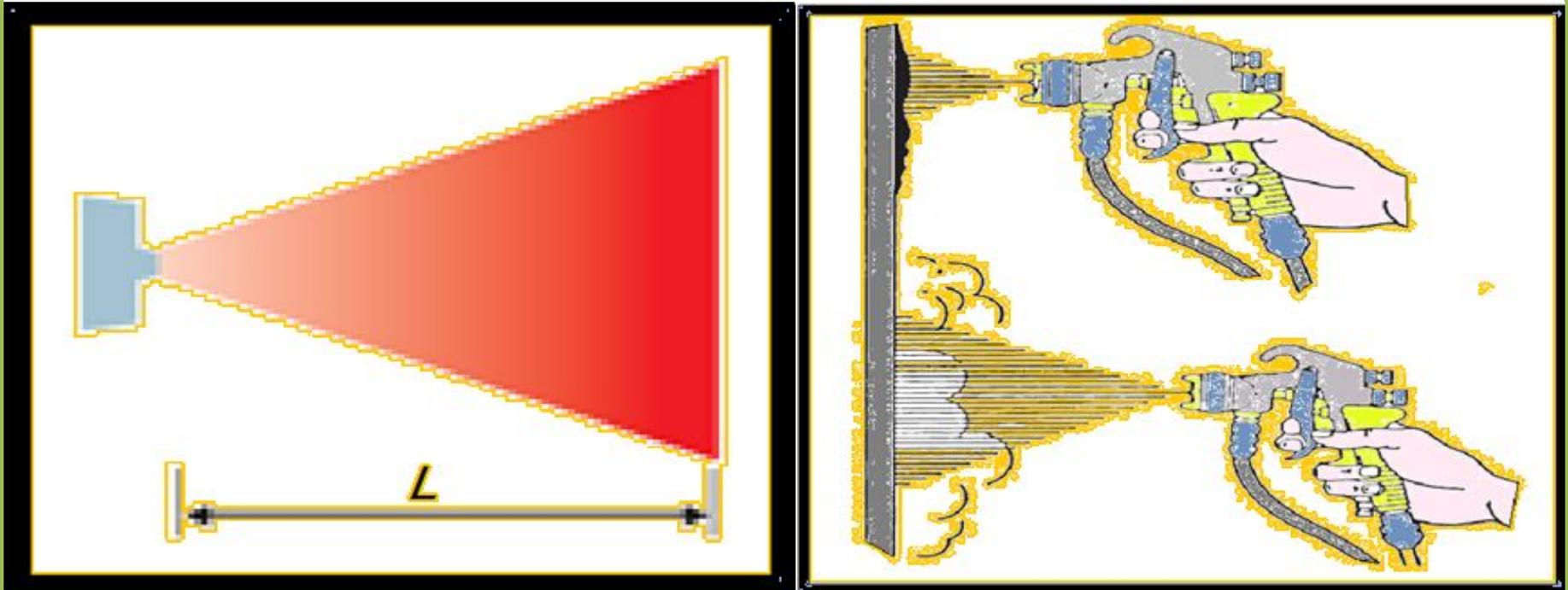
## Как правильно держать краскопульт?

Здесь ничего сложного. Краскопульт всегда нужно держать под прямым углом к окрашиваемой поверхности. Особенно важно соблюдать это положение при покраске больших поверхностей. Игнорирование этого правила может привести к появлению полос и «облаков» и неравномерной ряби. На рисунке ниже показано как следует держать краскопульт и как его держать нельзя.



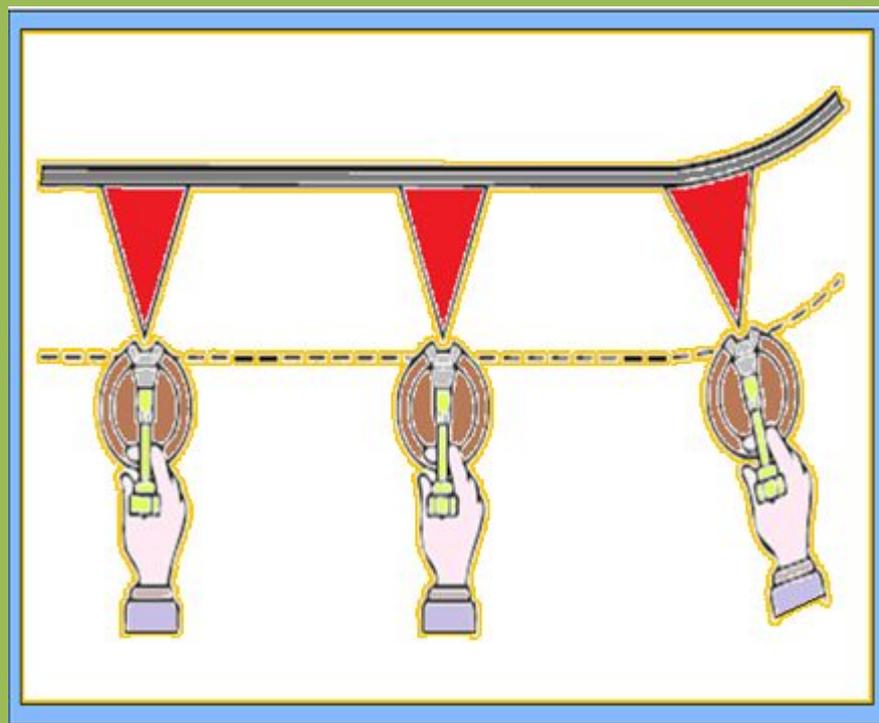
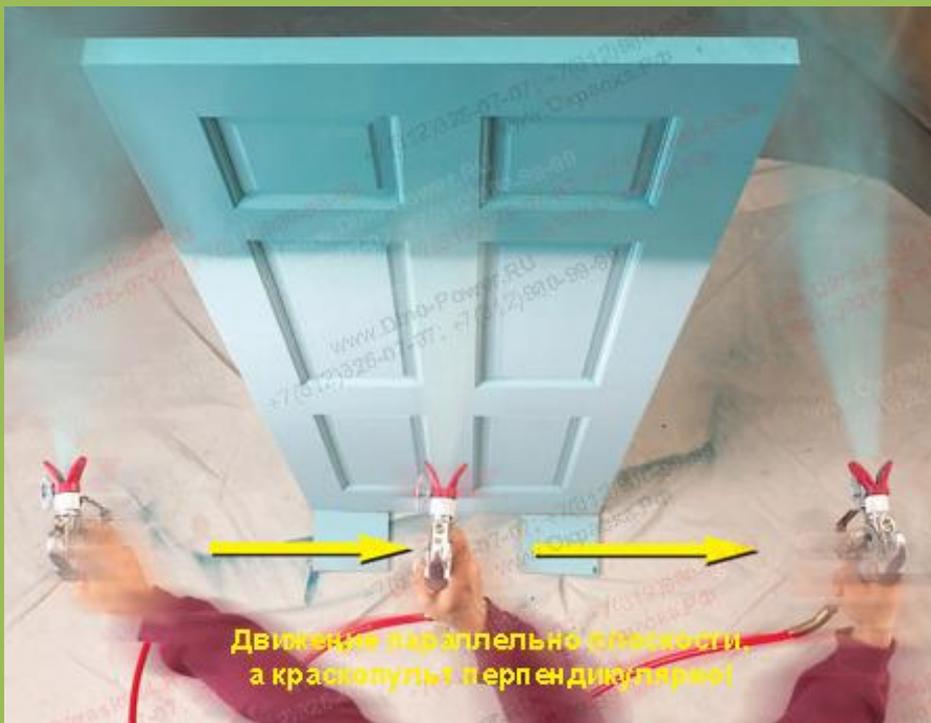
## Расстояние до окрашиваемой поверхности

- Для обычных конвенциональных распылителей с высоким давлением на выходе расстояние ( $L$ ) до поверхности должно составлять не менее **20-25 см**. Для современных пистолетов с низким давлением (HVLP) — **10-15 см**. Для пистолетов систем LVLP/RP — **15-20 см**. Для аппаратов безвоздушного распыления расстояние ( $L$ ) до поверхности должно быть **30 – 60 см**, в зависимости от типа краски и давления на выходе.
- Если держать распылитель слишком близко, концентрация краски на единицу окрашиваемой площади будет выше, а слой, соответственно, толще. При этом возможны подтеки, перекосы слоев и эффект «апельсиновой корки».
- Если держать распылитель слишком далеко, снижается перенос ЛКМ на поверхность. Это приводит к перерасходу материала, а покрытие получается чрезмерно «сухим» и шероховатым.



## Траектория движения краскопульта

- *Окрашивание ведется горизонтальными движениями: первый проход слева направо, следующий — справа налево и так далее. Пистолет перемещаем равномерно, параллельно окрашиваемой поверхности (на неизменном расстоянии). Рука не должна описывать никаких дополнительных круговых движений. Если пистолет ходит по дуге, краска будет ложиться неравномерно — там где пистолет был ближе слой будет толще, и наоборот.*
- *Не забываем про прямой угол. Если пистолет наклонять вниз, в верхней части факела расстояние до поверхности будет меньше, а в нижней — больше. Как результат — в верхней части прохода будут возникать подтеки, а в нижней покрытие будет излишне сухим.*
- *Обращайте внимание на форму детали и не забывайте всегда сохранять одинаковую дистанцию.*



## Степень перекрытия факела или «Overlap» и скорость движения краскопульты

- Стандартом считается перекрытие одного прохода другим на **50%**. Как показывает практика, такая степень перекрытия наиболее оптимальна и позволяет избежать одного из основных дефектов покраски, вызванного недостаточным перекрытием факела — полос разнотона, особенно на металликах.
- Рекомендуемая скорость перемещения краскопульты вдоль окрашиваемой поверхности составляет приблизительно 40-50 см/сек. То есть на детали среднего размера один проход от края до края занимает около **2 секунд** (можно вспомнить музыкальное «и раз, и два»). Эта величина вполне допускает некоторые отклонения и может варьироваться с учетом:
  - размера окрасочного факела;
  - степени его перекрытия;
  - расстояния до окрашиваемой поверхности;
  - настроек и производительности краскопульты (подача краски, размер сопла,



Можно быстрее перемещать краскопульт с большей подачей краски или медленнее с меньшей и получить идентичные по всем показателям покрытия. Или, не меняя подачи краски, можно быстрее вести краскопульт с большим перекрытием факела или медленнее с меньшим — результаты окраски будут схожи. Готовых рекомендаций не существует и каждому маляру может быть присущ свой стиль работы, своя методика нанесения ЛКМ.

**НО!** При перемещении краскопульты важно сохранять постоянную скорость: движение не должно замедляться по краям детали и не должно ускоряться в центре. Работайте хладнокровно и расчетливо. Не паникуйте!

## Начало движения и включение краскопультта

Начинайте движение пистолета **немного в стороне** от верхнего левого края детали с частично нажатым спусковым рычагом, что обеспечит подачу чистого сжатого воздуха. Немного не доходя до начала панели, нажмите до конца рычаг для подвода в сопло краски. **Никогда не делайте этого, уже дойдя до края панели, так как это наверняка приведет к образованию «сухого края».** Держите рычаг полностью нажатым в течение всего прохода над панелью до момента перехода за ее противоположный край.

Как только вы перейдете за противоположный край, частично отпустите рычаг, прервав подачу краски (подача воздуха продолжается). Сместите окрасочный пистолет вниз на обеспечивающее перекрытие полос расстояние и двигайтесь указанным порядком в обратном направлении. Корректировку расстояния от пистолета до окрашиваемой поверхности, скорости его перемещения и величины перекрытия полос производят в процессе окрашивания, мгновенно реагируя на малейшее отклонение процесса окраски от нормального режима, обеспечивающего получение идеально равномерного слоя.

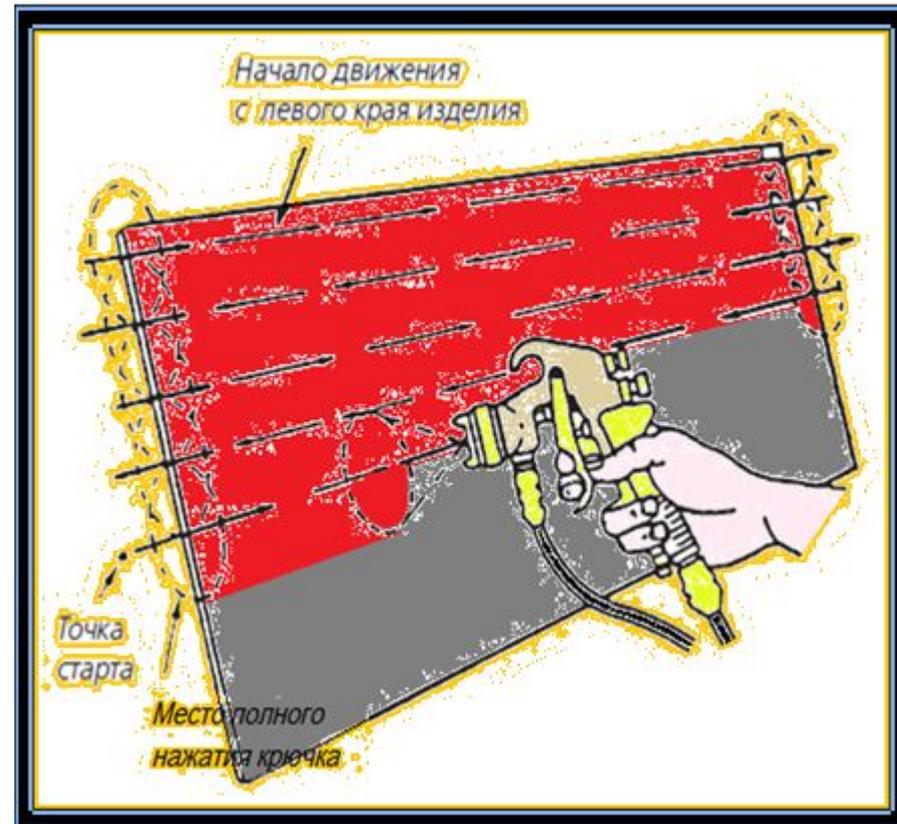
Определение момента нажатия спускового механизма — один из важнейших факторов овладения покраской. Не переживайте, немного попрактиковавшись, вы будете не задумываясь контролировать этот процесс на уровне рефлексов и интуиции.

Главное, что нужно запомнить:

Каждый проход нужно начинать и заканчивать немного в стороне от детали. Начало и окончание прохода прямо напротив окрашиваемой поверхности недопустимо.

Контроль за состоянием окрашиваемой поверхности производят исключительно визуально — по световому блику, образующемуся на окрашенной поверхности при отражении ею света осветительных приборов. Поэтому чрезвычайно важно обеспечить интенсивное круговое освещение окрашиваемого объекта.

Для обеспечения хорошего покрытия по верхнему краю панели **первый проход** должен быть сделан так, чтобы только нижняя половина окрасочного факела попадала на панель, а верхняя его половина находилась выше края панели.



## Покраска наружных и внутренних углов

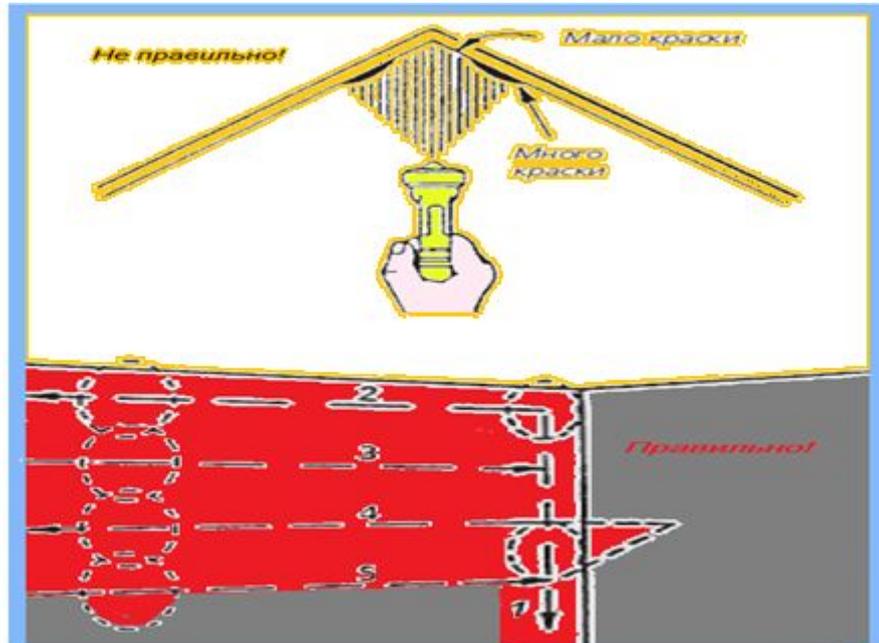
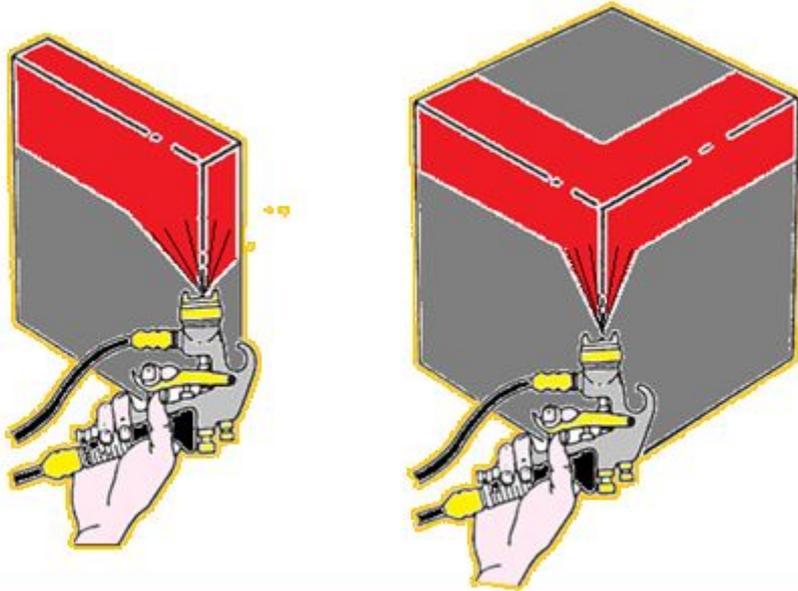
Существует пару правил, которые следует соблюдать при окрашивании участков с углами и торцами. Это касается всех изделий имеющих подобные резкие перегибы, изломы, ребра жесткости.

- Во-первых, следите, чтобы вместе с углами одновременно прокрашивалась и часть лицевой стороны. Факел должен охватывать и там и там — таким образом мы создадим «переход». После того, как углы прокрашены, окончательно красим лицевую поверхность.
- Во-вторых, нанесение покрытия на таких участках следует производить только периферийной зоной факела, а не его центральной частью, так как это приводит к образованию потеков. Поэтому вначале, особенно при недостатке опыта окрашивания, стоит мысленно спланировать маршрут таким образом, чтобы он соответствовал данному правилу.

Если красить внутренний прямой угол одним вертикальным проходом, захватывая обе стороны от угла, как показано на рисунке ниже, такое покрытие получится неравномерным (на стенках краски будет больше, а в углу — меньше). Во многих случаях такая работа будет удовлетворительной, но для более высокого качества рекомендуется второй способ:

Для получения более качественного покрытия, каждая сторона угла окрашивается отдельно.

Первым вертикальным проходом окрашиваем одну сторону угла, после чего горизонтальными проходами красим основную поверхность. С другой стороны проделываем то же самое, стараясь не заходить на уже окрашенную смежную зону.

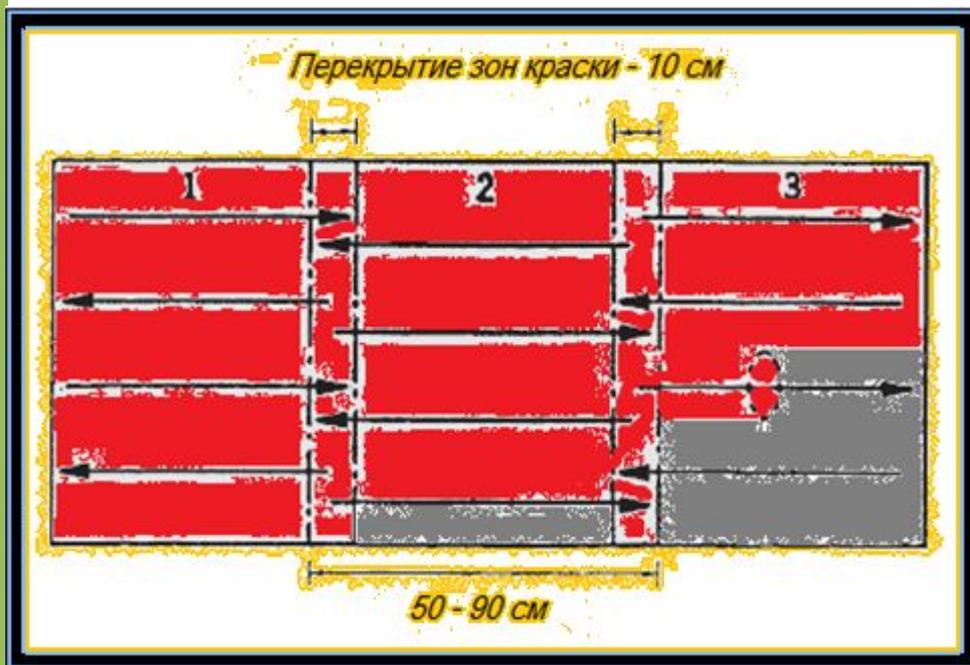


## Покраска длинных (широких) поверхностей

Длинные поверхности окрашиваются удобными для ручной досягаемости секциями шириной **50-90 см** каждая. Секции должны накладываться одна на другую примерно на **10 сантиметров**.

Не пытайтесь окрасить слишком длинную поверхность за один раз по всей длине — это чревато неравномерным нанесением краски и дефектами ЛКП.

Длинные поверхности могут также окрашиваться и вертикальными движениями, однако процесс окраски лучше контролируется именно при горизонтальных движениях — они более естественны для маляра.



## *Полосовое окрашивание*

*При полосовом окрашивании слой краски наносится кистью по краям, углам, сварным швам, нишам, углублениям и в других районах, где трудно распылить, до нанесения следующего полного слоя.*

*Отсутствие полосового окрашивания может привести к преждевременному выходу покрытия из строя. Во время высыхания, краска имеет тенденцию скапливаться от кромки к центру, что приводит к низкой толщине плёнки на узких местах и углах.*

