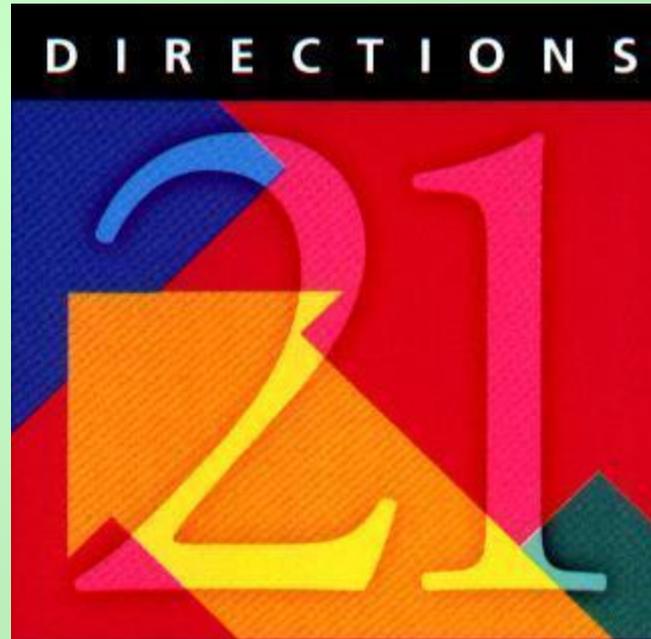




Auto
REFINISH



МОДУЛЬ

НОМЕР МОДУЛЯ **1**

***Основные принципы
малярного дела***

1

Основные принципы

**Всегда читайте инструкции
перед
началом работ**

Факторы, влияющие на результат покраски

**Существует множество факторов,
влияющих на результат нанесения
как грунтов, так и верхних
покрытий, до и после нанесения.**

1. Совместимость материалов

**ЛКМ данной покрасочной системы
созданы совместимыми друг с
другом и для применения на
определенных типах поверхности.
Использование одной системы
исключает возможность
несовместимости и брака.**

2. Подготовка поверхности

**Правильная подготовка поверхности
чрезвычайно важна.**

**Плохая подготовка создаст
проблемы и увеличит расходы.**

2. Подготовка поверхности (продолжение)

- Предварительная чистка
- Поиск дефектов
- Устранение дефектов
- Шлифование
- Повторная чистка
- Чистка липкой салфеткой



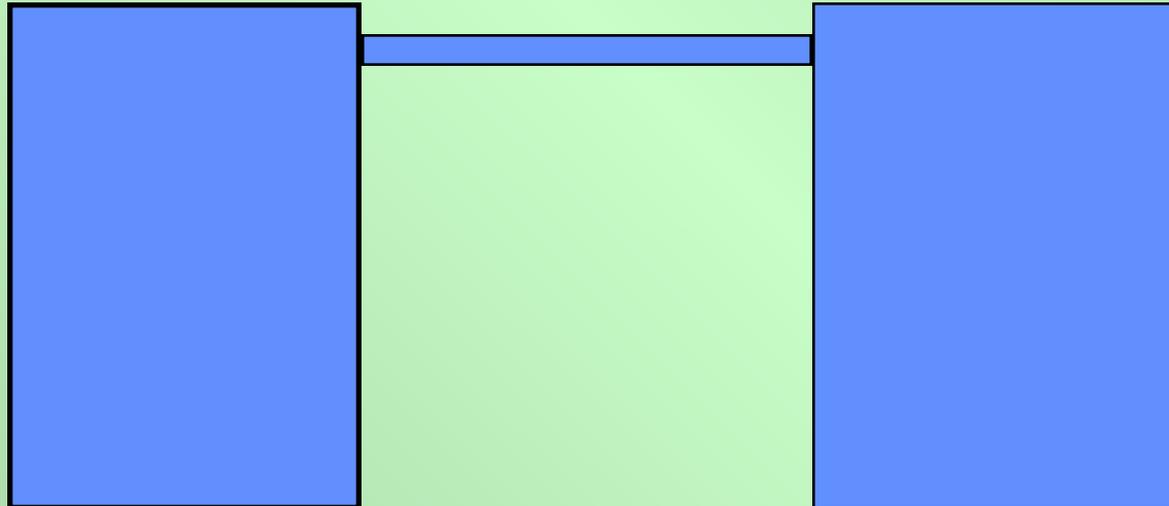
3. Оборудование

В настоящее время производители распылительного оборудования поставляют всю информацию для определения вида и размера необходимого для надлежащей атомизации ЛКМ оборудования.

Компрессоры

КОМПРЕССОР

ПРИЕМНИК



Подача воздуха из компрессора в регулятор

Должна осуществляться по трубам из нержавеющей стали для предотвращения внутренней коррозии.

Избегайте крайних значений температуры.

Воздушный трансформатор и фильтр

Обычно встроен в покрасочной камере, многофункциональный аппарат для удаления из сжатого воздуха частиц масел, пыли и влаги и регулирования количества подаваемого на пульверизатор воздуха.

Воздухопровод

Правильный внутренний диаметр воздухопровода способствует подаче нужного давления.

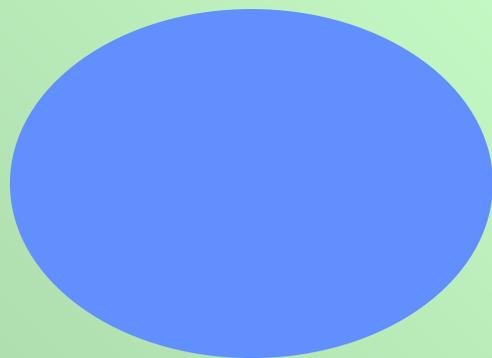
Длина воздухопровода также влияет на подачу давления.

Воздухопроводы должны быть гибкими, и удаляться из камеры перед сушкой.

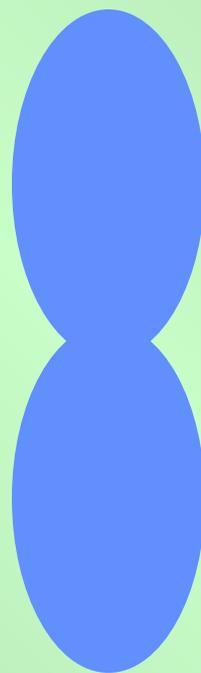
Пульверизаторы

Основными видами используемых пульверизаторов являются пульверизаторы самотечной подачей или подачей под давлением. Все пульверизаторы - HVLP или обычные должны быть правильно настроены для распыления конкретного ЛКМ на конкретную поверхность.

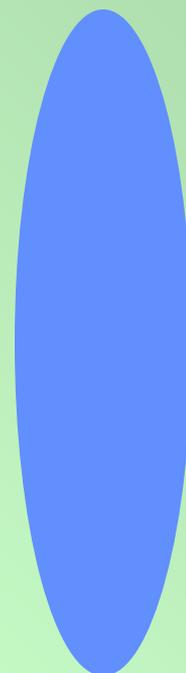
Пульверизаторы



**Недостаточно
воздуха**



**Избыток
воздуха**



**Правильна
я**

настройка

Использование пульверизатора

- 1. Угол наклона
пульверизатора**
- 2. Расстояние от
поверхности**
- 3. Скорость прохождения
поверхности**

Технология нанесения

Расстояние

- Примерно 150-200 мм от поверхности
- Слишком близко/далеко:
 - потеки и капли
 - сухое или перераспыление

Плохая наводка

- Правильно наводите пульверизатор
- При плохой наводке избыток краски в местах нахлеста станет причиной
 - потеков и капель
 - толстых краев

Технология нанесения

Скорость pulverизатора

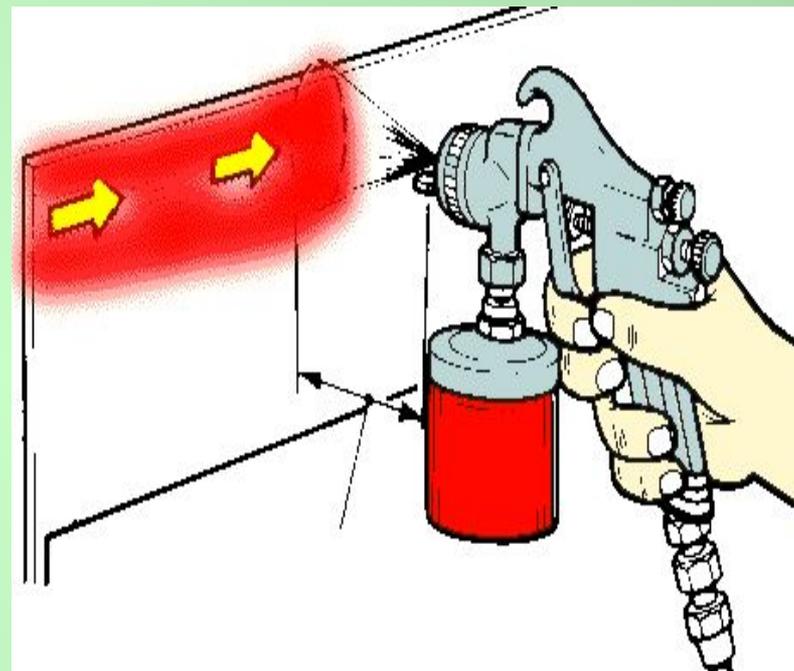
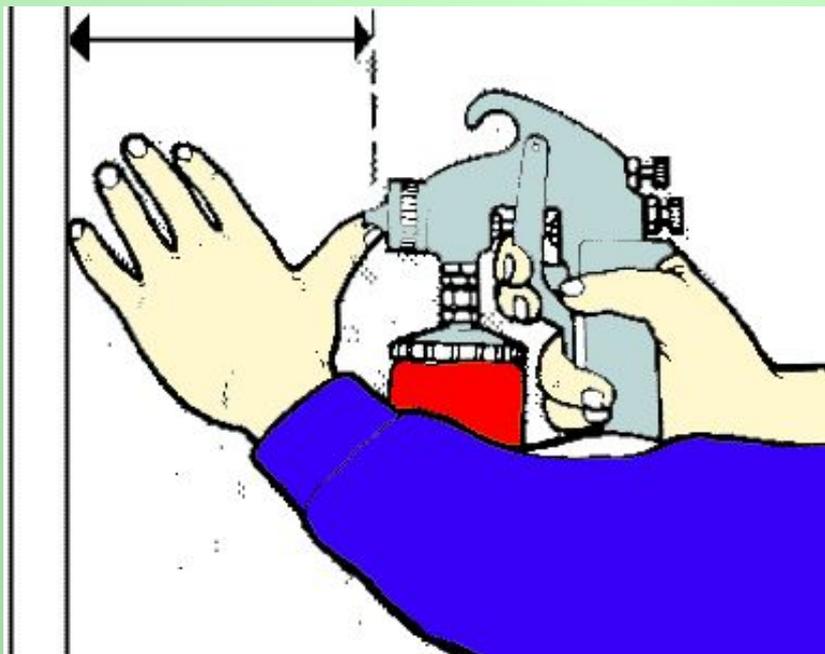
- Скорость должна быть удобной
- Мокрые слои, но не слишком
- Слишком быстрая - неравномерное распыление
- Слишком медленная - потеки и капли

Неправильный нахлест

- Нахлест каждого прохода должен составлять 50%

Технология нанесения

Правильное расстояние помогает избежать сухого распыления или потеков



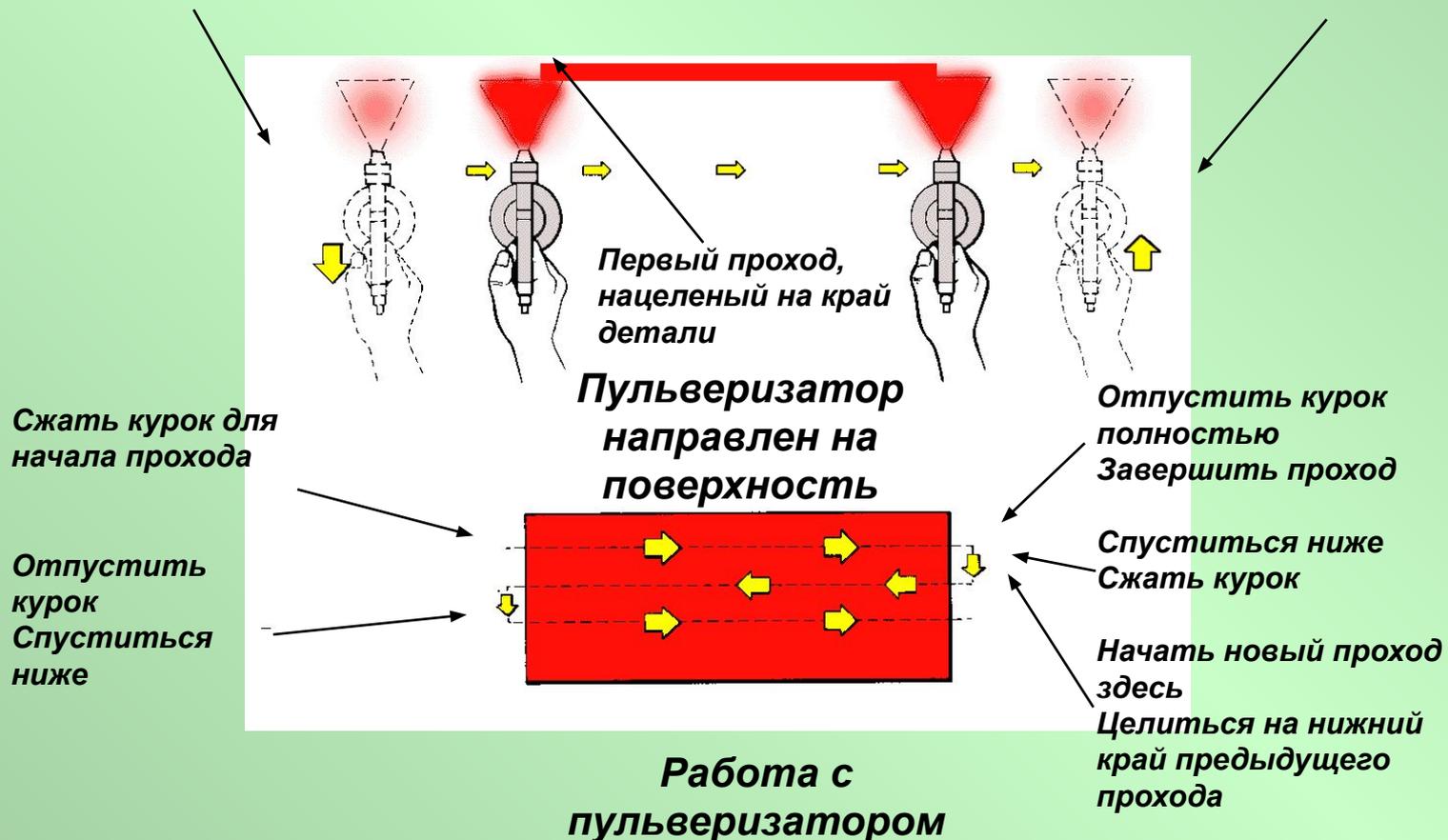
200мм для обычного, 150 mm для HVLP

Технология нанесения

Каждый проход пистолета должен идти
внахлест предыдущего примерно на 50%

Включение при начале прохода,

Выключение в конце прохода.



Технология нанесения

Ошибки при нанесениее приводят:

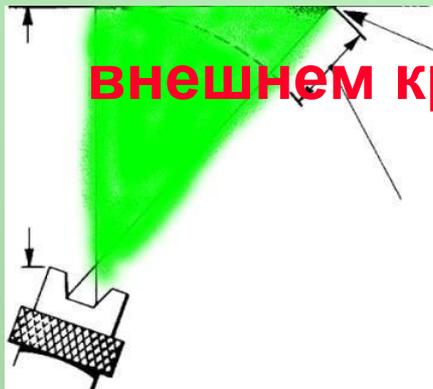
- Потекам и каплям
- Сухому распылению / плохому виду
- Дефектам пленки, напр. ‘лопанию’

Угол наклона пульверизатора

- Держите пистолет перпендикулярно поверхности
- Несоблюдение угла существенно влияет на качество работы
- За исключением работ методом ‘Fade Out’, пистолетом намеренно описывается дуга в конце работы

Технология нанесения

Неправильный
угол станет
причиной сухого
перепыла на
внешнем крае



Внешний край
сухого
перепыла

Слишком
далеко

Проход дугой станет
причиной
неравномерности
толщины пленки и
качества покрытия.



Правильно

Непраильно
Неправильно

20-25 см

Технология нанесения



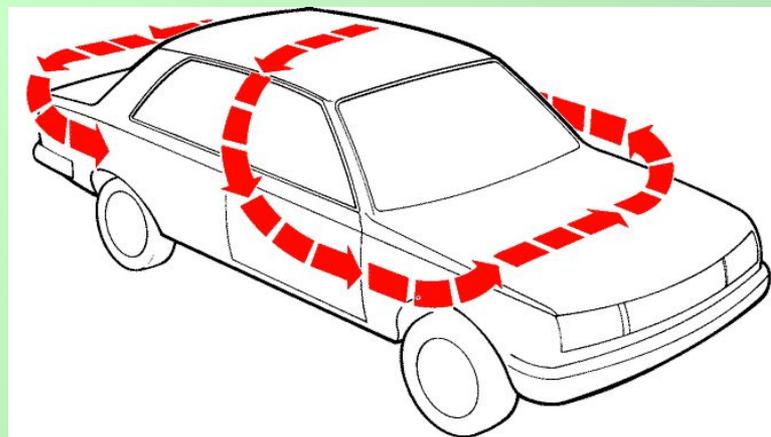
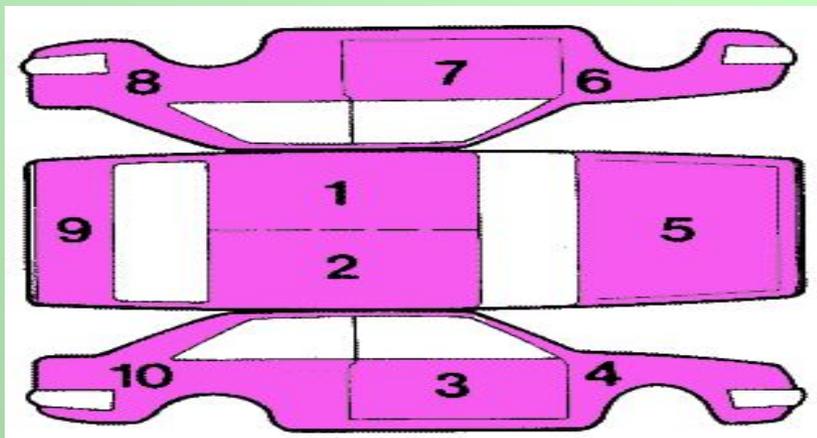
Технология нанесения

Рекомендуемая последовательность

- Начинайте на крыше с одной стороны по направлению к ее центру
- Затем сделайте тоже с другой стороны.
- Последовательность:
 - Крыша
 - Задняя панель и стойки
 - Крышка багажника
 - С одной стороны по направлению к капоту
 - Капот
 - С другой стороны к багажнику
- Это поможет избежать сухого перепыла
- При необходимости - добавьте разбавителя и прокрасть места соединений по методу “fade out”

Технология нанесения

- Рекомендуемая последовательность при перекраске (один маляр)
- После окраски дверь можно открыть во избежании перераспыления при окраске задних деталей



Примечание: Это только один метод. Существуют также другие.

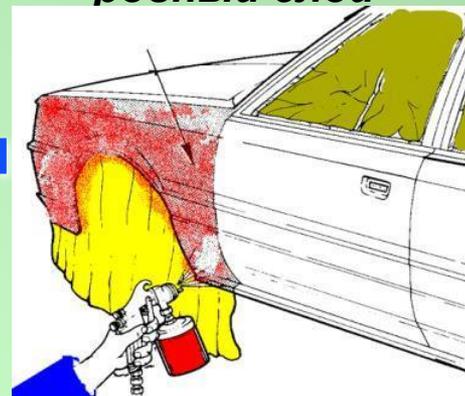
Технология нанесения

Следует помнить:

Располагайтесь поудобнее

- Наносите последовательными проходами, идущими внахлест п на 50%
- Сначала края и углубления
- Проверяйте деталь перед к следующей
- Не спешите с последними

*Мокрый полный
ровный слой*



переходом

*Тщательно
проверьте
деталь перед
переходом к
следующей*

слоями

Скорость потока жидкости

**Всегда пользуйтесь
пульверизаторами, дающими
необходимую толщину пленки в
соответствии с их настройкой.
Большинство пульверизаторов
обладают пропускной
способностью жидкости около 300
- 400 мл жидкости в минуту.**

4. Условия в мастерской

Лучших результатов с ремонтными ЛКМ вы добьетесь при температуре 18 - 25°C.

При отличных от указанных выше условиях, используйте для нормализации быстрые или медленные разбавители/отвердители.

***Только заметки.
Слайда нет.***

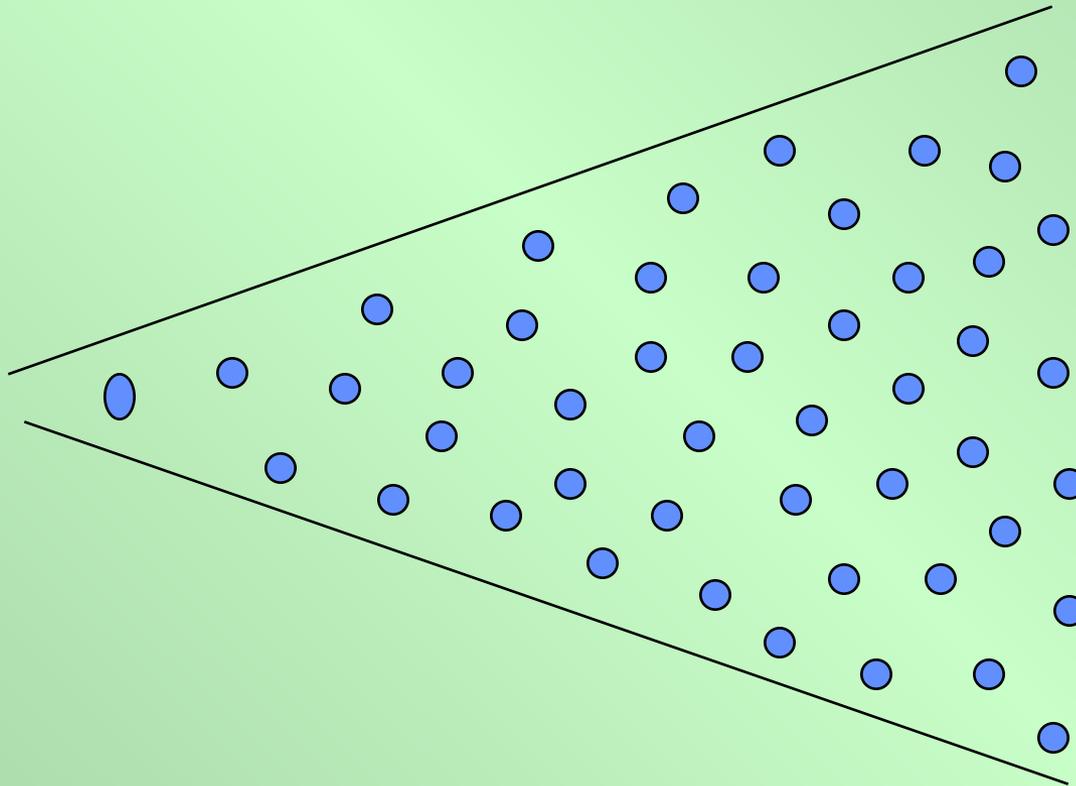
5. Скорость испарения и качество разбавителей

**Важно, чтобы скорость испарения
разбавителя, добавленного в
краску, совпадала со скоростью
испарения растворителей,
содержащихся в краске.**

6. Количество используемого разбавителя.

Использование необходимого количества разбавителя позволяет добиться нужной вязкости, что способствует ровному потоку жидкости, укывистости и экономичному расходу материалов.

7. Атомизация



8. *Время испарения / Время Task*

- Термин “время испарения” используется по отношению к быстросохнущим материалам, таким как 2К, нитроцеллюлозным и т.д.
- Термин “время task” используется по отношению к медленно высыхающим материалам, например, алкидным

***Только заметки.
Слайда нет..***

9. Температура материала и окрашиваемой поверхности

**Важно, чтобы поверхности и
наносимого на нее материала
были близки по значению.**

10. Высыхание

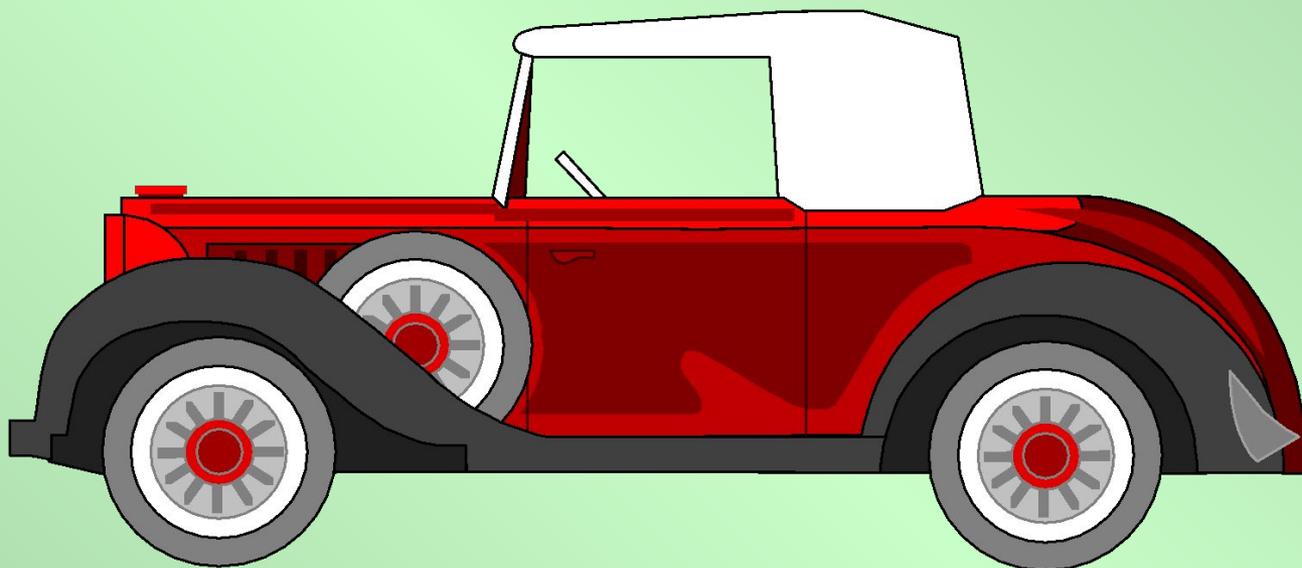
После успешного нанесения, краска должна быть надлежащим образом высушена для получения твердого, прочного покрытия.

11. Завершающие работы



**Просто
блеск!**

Основные принципы малярного дела



**Все очень просто, если
следовать правилам.**