

# Огляд проблем при нанесенні порошкових фарб

дата публікації: 2024.04.15



**Процес нанесення порошкового покриття складається з трьох етапів, і на кожному з них можуть виникати проблеми та дефекти фарбування. Теоретично, маляр відповідає лише за процес фарбування. Однак у цьому процесі кожен з етапів переплітається, і кожен з них повинен бути виконаний правильно, щоб отримати продукт відповідно до очікувань. Багато що залежить від організації фарбувального цеху та розподілу обов'язків між співробітниками, але слід пам'ятати, що кожен працівник повинен звертати увагу не тільки на власну роботу, але й на те, чи правильно було виконано попередній етап.**

Наприклад: відповідальні за підготовку поверхні повинні знати, чи правильно підвішені деталі і чи відповідає матеріал нормам, наприклад, чи немає іржі або кратерів.

## **Підготовка поверхні**

Навіть якщо маляр не відповідає за цей етап, він повинен перед фарбуванням візуально перевірити, чи якість підготовки поверхні є правильною. Адже може статися так, що деталь перед фарбуванням намочена або забруднена пилом від механічно-абразивної обробки. Особливо при ручному фарбуванні маляр може швидко це помітити.

Кілька можливих причин виникнення проблем:

- недотримання технологічного режиму;
- рН, температура, електропровідність ванни тощо;
- неправильний вибір абразиву;
- маслянистий, жирний наліт;
- непросушена деталь.

## Етап 2

### **Порошкове фарбування**

За цей етап, безумовно, відповідає маляр, і він повинен мати можливість приймати рішення в цьому процесі, наприклад, змінювати параметри нанесення, вимагати хорошого заземлення або впливати на вибір порошкового покриття, якщо це можливо. Обслуговуючий персонал і технологи разом з малярами повинні працювати як одна команда. Адже найважливіше, щоб маляр працював ефективно і швидко, і наносив покриття потрібної товщини без дефектів і з якомога меншими втратами фарби.

Деякі можливі причини проблем:

- неправильні налаштування фарбувального обладнання;
- відсутність заземлення;
- неякісна порошкова фарба;
- висока вологість і температура;
- відсутність сервісного обслуговування обладнання;
- пошкоджене обладнання,
- ненавчений працівник.

## Етап 3

### **Полімеризація**

Процес порошкового фарбування закінчується з переміщення пофарбованих деталей у піч. І на цьому етапі маляр може зіткнутися з деякими питаннями. Хто відповідає за чистоту печі і чи працює вона належним чином? В одній компанії це буде маляр, в іншій - технолог або менеджер. Найголовніше, щоб хтось був поруч і слідкував за цим. Важливо підкреслити, що час і температура, вказані виробником фарби, - це температура, якої повинна досягти деталь, і тільки з цього моменту відраховується час полімеризації.

Деякі можливі причини проблем:

- занадто короткий / занадто довгий час перебування деталі в печі;
- занадто низька/занадто висока температура печі;
- відсутність регулярного очищення печі;
- відсутність регулярного контролю печі - термографія.

Тож, чи завжди в усьому винен маляр? Звичайно, ні, але відповідь може бути різною, залежно від того, кого ви запитаете.

*М. Адамович*