

PROBLEM - Fluidyzacja**ROZPOZNANIE****Przerwywane lub brak podawania proszku w pistolecie**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Zbyt ograniczone powietrze fluidalne; zatkane złoża fluidalne	Zwiększyć ciśnienie powietrza fluidalnego; skontrolować złoża fluidalne

PROBLEM - Fluidyzacja**ROZPOZNANIE****Widoczne miejscowe tworzenie się pęcherzyków i kraterów w zbiorniku fluidalnym**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Duża wilgotność sprężonego powietrza oraz zawartość olejów; wilgotna farba proszkowa; względna wilgotność powietrza w lakierni	Sprawdzić wpływ suszarko-chłodziarki na sprężone powietrze; sprawdzić rozdzielacz wody i oleju

PROBLEM - Fluidyzacja**ROZPOZNANIE****Niedostateczna zdolność zraszania w obiegu proszku**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Złoża fluidalne zatkane lub uszkodzone	Oczyszczenie lub wymiana złoża fluidalnego
Zbyt wysoka temperatura w instalacji lakierniczej	Dostosować się do wskazówek składowania podanych przez producenta farby proszkowej
„Grudki” na fluidyzowanej farbie proszkowej	Zastosować dodatkowe wibrowanie zbiornika z farbą proszkową
Proszek w obiegu zbyt drobny; zakłócony obieg	Ciągle, automatycznie dozować nowy proszek
Niewystarczający stopień osadzania	Dbać o dobrze funkcjonujący obieg (odzysk, filtr)

PROBLEM - Osadzanie w węzach, w dozownikach**ROZPOZNANIE**

Nierównomierne rozpryskiwanie proszku z pistoletu (bryłki proszku, „plucie proszkiem)

Możliwa przyczyna	Pomoc
Zbyt duża prędkość przepływu powietrza; zbyt wysoki rozprysk proszku Zastosowanie niewłaściwej dyszy.	Zmniejszyć prędkość przepływu powietrza; rozpryskiwanie proszku rozdzielić na większą ilość pistoletów; zastosować odpowiednie dysze
Niewłaściwe węże (odkładanie się proszku w węzach, wymiary węży)	Założyć odpowiednie węże, uważać na ułożenie i długość węży
Nieszczelność w układzie pompy inżektorowej. Zużyta dysza chwytana.	Skontrolować szczelność osadzenia pompy inżektorowej oraz średnicę i stan zużycia dyszy chwytnej. (zwężka Venturiego)

PROBLEM - Osadzanie na elementach rozpryskujących (elektroda, dysze)

Możliwa przyczyna	Pomoc
Mechanicznie uszkodzone lub zatkane części	Wyczyścić dozowniki, elektrody i dysze
Proszek w obiegu zbyt drobny; dodanie nowego proszku do obiegu niewystarczające	Zadbać o regularne (najlepiej automatyczne) dodawanie świeżego proszku do obiegu
Zbyt duża wilgotność farby proszkowej	Sprawdzić właściwości suszarko-chłodziarki oraz rozdzielacz wody i oleju
Zbyt wysokie ciśnienie powietrza podającego	Zredukować ciśnienie powietrza podającego
Wahania ciśnienia w układzie sprężonego powietrza	Sprawdzić układ sprężonego powietrza

PROBLEM - Nieregularne grubości powłoki**ROZPOZNANIE**

Zmiany kolorów poprzez zmiany zdolności krycia (tworzenie się pasów, cieni) farby proszkowej

Możliwa przyczyna	Pomoc
Nierównomierne przewodzenie proszku, niewłaściwa odległość pistoletu względem obiektu	Sprawdzić uziemienie, Poprawić parametry urządzenia – odstęp pistoletu od malowanego detalu

PROBLEM - Nieregularne grubości powłoki - rozmieszczenie na powierzchni**ROZPOZNANIE****Powierzchnia wydaje się być niejednorodna**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niewłaściwa relacja prędkości taśmy do prędkości przesuwu pistoletu; wahania wysokiego napięcia	Zoptymalizować ustawienia instalacji
Silne zmiany słupa proszku na dyszy Venturiego	Uważać na równomierne dozowanie do zbiornika fluidyzacyjnego
Konstrukcja obiektu (klatka Faradaya) i/lub niekorzystne zawieszenie	Zmienić konstrukcję obiektu i/lub zawieszenia
Zbyt wysokie ciśnienie powietrza doprowadzającego; warstwa farby proszkowej zostaje wydmuchiwana ze zbyt wysoką prędkością	Zredukować ciśnienie doprowadzające

PROBLEM - Niewystarczająca przyczepność farby proszkowej (spływanie farby)**na płaskim detalu****ROZPOZNANIE****Zmiany kolorów poprzez zmiany zdolności pokrywania warstwy farby proszkowej.****Powierzchnia wydaje się być niejednolita**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Obiekty niewystarczająco uziemione; zbyt wysokie natężenie pola	Poprawić parametry urządzenia, oczyścić zawieszki
Niewłaściwe ustawienie rozpylacza lub dozownika	Zmienić napięcie i oddaleniu pistoletów względem detalu
Zbyt wysokie napięcie	Zredukować napięcie
Zbyt duży wyrzut proszku	Zredukować wyrzut proszku

PROBLEM - Na detalach z rogami i wgłębieniami (farba proszkowa jest zdmuchiwana)

ROZPOZNANIE

Niektóre części obiektu pozostają nie pokryte

Możliwa przyczyna	Pomoc
Wężę wykonane z nieodpowiedniego materiału	Użyć węży z odpowiedniego materiału – z nitką uziemiającą
Zła nasadka na pistolet	Użyć odpowiedniej dyszy
Zbyt wysoka prędkość powietrza podającego w pistolecie	Zredukować prędkość powietrza
Niezadawalające pokrycie detalu o złożonej geometrii	Zmienić konstrukcję detalu i/lub zawieszenie

PROBLEM -W przypadku aplikacji TRIBO

ROZPOZNANIE

Niektóre części obiektu pozostają nie pokryte

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niewystarczające naładowanie przez: - zbyt wysokie natężenie przepływu proszku - nieprawidłowe rozłożenie ziarna - zniszczony korpus pistoletu	Zmierzyć dokładnie przepływające napięcie względnie ustawienia TRIBO

PROBLEM - Pokrycia załamania i rogów

ROZPOZNANIE

Wyraźne tworzenie się zgrubień na detalu

Możliwa przyczyna	Pomoc
Zbyt duża chmura proszku	Zmienić kierunek chmury
Zbyt duże odległości pomiędzy detalami	Wyeliminować prowadzenie proszku pomiędzy szczelinami (wprowadzić sterowanie wymalowań poszczególnych szczelin)
Zbyt wysoki udział grubych ziaren w proszku	Zoptymalizować podział ziaren

PROBLEM - Pokrycia załamania i rogów**ROZPOZNANIE**

Powierzchnia wydaje się być niejednorodna, farba odchodzi na krawędziach

Możliwa przyczyna	Pomoc
Różne zachowanie na powierzchni obiektu	Zastosować odpowiednie pistolety lub końcówki pistoletów
Zbyt duży wyrzut proszku, za wysokie napięcie	Zredukować siłę wyrzutu i napięcie
Nieodpowiednie ustawienie pistoletów względem obiektu	Skontaktować się z producentem lub dostawcą instalacji

PROBLEM - Nagłe „wyjście” proszku z kabiny lakierniczej**ROZPOZNANIE**

Proszek kurzy się z kabiny lakierniczej i zanieczyszcza otoczenie

Możliwa przyczyna	Pomoc
Najczęstszą przyczyną jest ruch powietrza wywołany otwartymi oknami, bądź drzwiami	Zamknąć okna i drzwi

PROBLEM - Wyładowania**ROZPOZNANIE**

Powstawanie iskier

Możliwa przyczyna	Pomoc
Wąż wykonany jest z niewystarczająco przewodzącego materiału	Zastosować węże zalecone przez dostawcę instalacji
Inżektor niewystarczająco uziemiony	Zwracać uwagę na uziemienie inżektora
Zastosowanie proszków metalizowanych	Zastosować odpowiednie ustawienia pistoletów
Detale niewystarczająco uziemione	Oczyścić zawieszki; zawieszenie równomiernie

PROBLEM - Wyładowania**ROZPOZNANIE****Porażenie prądem osób (lakierników)**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Pistolet ręczny niewystarczająco uziemiony	Nosić nieprzewodzące prądu ubranie ochronne (rękawice, buty)