

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

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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)**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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)**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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**

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

**PROBLEM - Pokrycia załamań i rogów**

**ROZPOZNANIE**

**Wyraźne tworzenie się zgrubień na detalu**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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

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

**PROBLEM - Wyładowania****ROZPOZNANIE**

**Powstawanie iskier**

<b>Możliwa przyczyna</b>	<b>Pomoc</b>
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)**

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