

PROBLEM - Wymagane wartości obciążenia mechanicznego**(elastyczność, twardość powierzchni)****ROZPOZNANIE****Właściwości pokrycia nie spełniają wymogów (reklamacja)**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niedostatecznie usieciowany lub nie usieciowany proszek	Zoptymalizować temperaturę obiektu i czas wypalania (Diagram temperatura-czas)
Wymagane wartości temperatury obiektu i temperatury wypalania (warunki	Warunki polimeryzacji farby dostosować do zaleceń producenta farby.

PROBLEM**Wymagane wartości wytrzymałości antykorozyjnej i chemicznej**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Temperatura lub czas wypalania za krótkie bądź za długie	Warunki polimeryzacji farby dostosować do zaleceń producenta farby.
Niewystarczające oczyszczenie powierzchni (zatłuszczenie, kurz, związki powierzchniowo czynne)	Zmienić przygotowanie powierzchni
Niewystarczające przygotowanie powierzchni (fosforanowanie, chromianowanie)	Zoptymalizować odtłuszczenie i przygotowanie powierzchni

PROBLEM**Przyczepność międzywarstwowa przy pokrywaniu dwuwarstwowym**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niezgodność obróbki wstępnej do zastosowanego proszku; podkład przepalony	Skonsultować się z dostawcą farby w celu dobrania odpowiedniego produktu. Warunki polimeryzacji farby dostosować do zaleceń producenta farby.
Niewłaściwa farba proszkowa; grubości warstw ekstremalnie duże	Skonsultować się z dostawcą farby w celu dobrania odpowiedniego produktu. Zredukować grubości powłoki

PROBLEM - Rozlewność (skórka pomarańczowa)**ROZPOZNANIE****Wymogi optyczne powłoki nie zostały osiągnięte**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Zbyt wysoka lub zbyt cienka grubość warstwy lakieru	Zoptymalizować prędkość rozpylania proszku

PROBLEM - Efekt skórki pomarańczowej na wszystkich elementach lub**częściach elementów detalu**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Nanoszenie złej farby proszkowej	Nanieść właściwy proszek
Niewłaściwy podział wielkości ziaren lakieru proszkowego	Zastosować proszek ze zmienionym podziałem wielkości ziaren
Brak zgodności z obcym proszkiem	Instalację starannie oczyścić, nie mieszać różnych farb proszkowych
Farba proszkowa zbyt reaktywna	Skontaktować się z dostawcą w celu dobrania odpowiedniego produktu
Efekt powrotnego sypania (za wysokie napięcie, temperatura i względna wilgotność w miejscu pracy uległy zmianie)	Zredukować grubość powłoki, zredukować napięcie; sprawdzić wentylację; odprowadzić „zbędne” elektrony przez specjalne pistolety lub dodatkowe wyposażenie

PROBLEM - Odchylenia stopnia połysku**ROZPOZNANIE****Wymogi optyczne powłoki nie zostały osiągnięte (pomiar stopnia połysku)**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Nie dotrzymano warunków wypalania	Poprawić warunki wypalania
Specjalna technologia wypalania (suszarka bezpośrednio ogrzewana gazem, suszarka IR)	Stosować właściwe farby proszkowe
Złe składowanie (farby po terminie przydatności lub składowana w zbyt wysokiej temperaturze)	Poprawić warunki składowania, zastosować nową farbę proszkową
Niezgodność z innymi farbami proszkowymi	Instalację starannie oczyścić, nie mieszać farb proszkowych różnego rodzaju
Farba proszkowa nie stabilna termicznie	Zastosować farbę proszkową stabilną termicznie
Za duża, za mała grubość powłoki	Poprawić grubość powłok

PROBLEM - Zabrudzona powierzchnia**ROZPOZNANIE****Wymagana jakość powierzchni nie została osiągnięta**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Brak sita	Użyć sita
Niewystarczające działanie sita	Zastosować sita z mniejszymi oczkami
Brud z powietrza w pomieszczeniu, osadza się na obiekcie	Zastosować sita z większą ilością oczek; zastosować sita z automatycznym odprowadzaniem brudu.
Brud z prowadnicy	Wyczyścić prowadnicę
Brud z zawieszek	Umieścić na prowadnicy osadnik zanieczyszczeń
Zanieczyszczone powietrze jest wsysane do kabiny lub do pieca	Zadbać o oddzielenie instalacji lakierniczej od innych pomieszczeń
Podczas pracy z dwiema i więcej kabin wzajemne zasysanie mieszanki powietrza i proszku (szczególnie podczas czyszczenia)	Zadbać o oddzielenie kabin pomieszczeniami

Z filtra wtórnego najdrobniejszy proszek wydmuchiwany jest do otoczenia	Regularnie kontrolować filtr wtórny
Nie doczyszczony wąż doprowadzający farbę proszkową, po zmianie farby	Wąż doprowadzający czyścić strumieniem sprężonego powietrza i wyciorem
Włókna z ubrania są wsysane przez instalację do odzysku	Stosować specjalne ubranie
Włókna z filtra	Stosować filtr, który nie strzępi się
Przylegające cząstki brudu na detalu przed pokrywaniem	Zadbać o czystość obiektu przed malowaniem
Obiekt „oczyszczony” strzępiącą się ścierką	Nie stosować strzępiących się materiałów

PROBLEM - Odchylenia koloru

ROZPOZNANIE

Obiekty nie pasują do siebie pod względem koloru

Możliwa przyczyna	Pomoc
Warunki wypalania zmieniły się (temperatura powietrza w piecu, czas, przepalenie podczas przerw lub przestoju przewodnicy, udział IR- promieni na podczerwień)	Ustawić właściwe warunki wypalania
Produkty spalania w piecu ogrzewanym bezpośrednio gazem	Zastosować farby proszkowe z odpowiednimi stabilizatorami
Grubość powłoki poza optymalną zdolnością krycia	Poprawić grubość warstwy
Rodzaje detali lub warunki przesuwu zmieniły się (wymiary, ciężar)	Posortować detale
Obiekty niedostatecznie odtłuszczone lub po niewłaściwym przygotowaniu powierzchni	Poprawić warunki obróbki wstępnej i odtłuszczenia
Nieregularne warstwy podkładu	Podkład aplikować równymi grubościami, aby otrzymać podłoże jednolite pod względem kolorystycznym
Domieszka drugiej farby proszkowej	Nie mieszać ze sobą różnych farb proszkowych; instalację przed zmianą proszku dobrze wyczyścić
Profil wymogów farby proszkowej	Profil wymogów ustalić lub sprawdzić z dostawcą farby proszkowej

PROBLEM - Pęcherzyki (zamknięte lub pękające); „efekt igiełkowania”**ROZPOZNANIE**

Profil wymogów pokrycia nie został wypełniony

Możliwa przyczyna	Pomoc
Warunki wypalania nie optymalne	Poprawić warunki wypalania

PROBLEM - Pęcherzyki (zamknięte lub pękające); „efekt igiełkowania”

Możliwa przyczyna	Pomoc
Powierzchnie obiektów są niewłaściwie oczyszczone (resztki tłuszczu, rdza, woda, emisje z podłoża)	Powierzchnię obiektów dokładnie oczyścić; skontaktować się z producentem instalacji przygotowania powierzchni
Duża grubość warstwy (igiełkowanie, emisje z farby proszkowej)	Zredukować grubość warstwy
Na powierzchni obiektu są puste przestrzenie (rysy, zagłębienia, nałożenia)	Zmienić powierzchnię obiektu, zmienić konstrukcję
Luki w powierzchniach w powłoce ocynkowanej ogniowo; porowata powierzchnia np. jak przy odlewie ciśnieniowym	Obiekty odpowiednio przygotować przed malowaniem
Profil wymogów farby proszkowej	Nanosić farby proszkowe dostosowane do gazujących typów podłoża

PROBLEM - Tworzenie się kraterów**ROZPOZNANIE**

Profil wymogów pokrycia nie został wypełniony

Możliwa przyczyna	Pomoc
Obiekt nie wystarczająco odtłuszczony, przygotowany	Poprawić odtłuszczenie, przygotowanie powierzchni

PROBLEM - Tworzenie się kraterów**ROZPOZNANIE**

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niewłaściwe domieszki farby proszkowej (kontaminacja)	Rozdzielenie proszków poprzez gruntowne czyszczenie instalacji
Wpływ produktów zawierających silikony	Unikać produktów zawierających silikony (sprawdzić prowadzenie powietrza połączonych miejsc produkcji)
Luki w powierzchniach z części odlewanych, ocynkowanych ogniowo lub rozpryskowo; porowata powierzchnia jak np. odlew	Obiekty ustabilizować; stosować farby proszkowe do gazujących podłoży

PROBLEM - Tworzenie się kropeł**ROZPOZNANIE**

Profil wymogów pokrycia nie został wypełniony

Możliwa przyczyna	Pomoc
Zbyt duża lub nieregularna grubość	Poprawić podział grubości warstw powłoki

PROBLEM - Tworzenie się kropeł**ROZPOZNANIE**

Dokładność nie została osiągnięta

Możliwa przyczyna	Pomoc
Niewłaściwe warunki wypalania (prędkość wygrzewania, temperatura pieca i obiektu)	Poprawić warunki wypalania

Geometria i profil powierzchni obiektu	Wprowadzić osobne pokrywanie różnych typów detali
Profil wymogów farby proszkowej	Stosować odpowiednią farbę proszkową (reaktywność)