

" عیوب رنگ و راههای حل آن "

عیب رنگ	علت بروز مشکل	راه حل
تاول زدن (Blistering)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ حبس حلال ما بین فیلم خشک و سطح فلز. ▪ ضعف چسبندگی بین دو لایه رنگ . ▪ رطوبت . ▪ ضخامت بیش از حد فیلم خشک . ▪ پدیده اسمزی . ▪ عدم انتخاب صحیح آماده سازی سطح . ▪ اختلاط ذرات روغن کمپرسور هوا با جریان رنگ و هوا در حین اسپری . 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ انتخاب روش مناسب آماده سازی سطح و اعمال لایه های متوالی در حداقل فاصله زمانی مجاز ، در مواردی که احتمال آلوده شدن سطح زیرین زیاد است . ✓ انتخاب حلال های مناسب برای رنگ . ✓ پرهیز از اعمال روکش های ناتراوا نسبت به آب بر روی روکش های تراوا .
پوست پرتقالی شدن (Orange eel)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ استفاده از حلال های نا مناسب . ▪ استفاده از فشار بسیار بالا هنگام اسپری . ▪ سرد بودن هوا یا سطح قطعه . ▪ ضخامت بیش از حد بالای فیلم . ▪ گرم کردن سریع فیلم اعمال شده ، سریع وارد کردن قطعه به کوره ، سریع خارج کردن قطعه از کوره . ▪ خشک افشانش. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ استفاده از حلال مناسب. ✓ استفاده از فشار مناسب حین اسپری. ✓ تنظیم دمای رنگ و سطح قطعه . ✓ اعمال فیلم رنگ در ضخامت مناسب . ✓ تنظیم زمان ورود قطعه به کوره و خروج از آن. ✓ پرهیز از شرایط منجر به خشک افشانش.
شره کردن (Sagging)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ اعمال بیش از اندازه رنگ بر روی سطح . ▪ رقیق بودن بیش از اندازه رنگ . ▪ نامناسب بودن (نزدیک بودن) فاصله پیستوله با سطح . 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ اعمال رنگ به میزان کافی . ✓ رقیق نمودن صحیح رنگ . ✓ تنظیم و حفظ فاصله میان پیستوله و قطعه .
سوزنی شدن (Pinhole)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ استفاده از حلال نامناسب . ▪ دمای پایین قطعه یا رنگ یا هوای افشانش . ▪ وجود آلودگی هایی نظیر روغن های معدنی سنگین و گرد و غبار . ▪ فاصله نزدیک پیستوله به سطح . ▪ تبخیر حلال های کمتر فرار محبوس شده در لایه های زیرین در اثر بالاتر رفتن دمای کوره از دمای پخت لایه زیرین . 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ استفاده از حلال مناسب . ✓ تنظیم دما . ✓ آماده سازی مناسب سطح . ✓ تنظیم فاصله بین پیستوله با سطح . ✓ کنترل دمای کوره تخت هر لایه بگونه ای که دمای آن بیشتر از دمای تحت لایه های قبلی نگردد.
ناپیوستگی رنگ (Crawling)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ فشار بیش از حد هوا و یا فاصله کم پیستوله از سطح. ▪ خشک شدن سریع روکش. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ تنظیم فشار هوا و فاصله پیستوله از سطح . ✓ استفاده از حلال های کمتر فرار.

"" عيوب رنگ و راههای حل آن ""

راه حل	علت بروز مشکل	عیب رنگ
<ul style="list-style-type: none"> ✓ کاهش فشار هنگام اسپری. ✓ تنظیم فاصله و زاویه پیستوله و سطح. ✓ استفاده از نازل مناسب. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ذره ای شدن بیش از حد ▪ استفاده از پیستوله در فاصله دور از سطح قطعه. ▪ انتخاب نازل نامناسب. 	<p align="center">بیش افشانش (Over-spray)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ✓ آماده سازی صحیح و مناسب سطح. ✓ انتخاب صحیح سیستم رنگ آمیزی با توجه به نوع سطح و محیط اعمال. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ عدم چسبندگی رنگ به سطح به دلیل وجود آلودگی هایی مانند چربی. ▪ اعمال تازه رنگ بر روی رنگ قدیمی. ▪ اعمال رنگی که برای سطح مناسب نباشد، مانند اعمال رنگ آلکیدی بر روی سطح گالوانیزه. 	<p align="center">پوسته شدن (Flaking or Scaling)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ✓ تنظیم و حفظ از سطح. ✓ کاهش مقدار حلال های فرار در رنگ. ✓ بکارگیری نازل متناسب با نوع رنگ. ✓ افزایش فشار ذره ای کردن. ✓ انتخاب زاویه مناسب برای پاشش رنگ. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ فاصله زیاد پیستوله از سطح. ▪ وجود حلال های بسیار فرار در روکش. ▪ اندازه نامناسب نازل. ▪ فشار ذره ای کردن پایین. ▪ زاویه نامناسب با سطح. 	<p align="center">خشک افشانی و تار عنکبوتی شدن (Dry-spray & Cobwebbing)</p>