

Режим работы оборудования для окраски

Внешний вид покрытия зависит не только от лакокрасочного материала и обработки, но от состояния окрасочной и сушильной камер, а также и от рабочего инструмента. Работа с красками должна производиться при комнатной температуре от 18 до 25 °C (64-77°F). Подаваемый в окрасочный пистолет воздух не должен содержать масел и воды (ежедневный контроль состояния маслоотделителя). Давление воздуха должно быть постоянным. Важным является правильный выбор дюзы и содержание дюз и головок пистолетов в чистоте, в противном случае не удастся получить равномерного покрытия. Содержание в чистоте окрасочной и сушильной камер служит, в первую очередь, обеспечению бесперебойной работы вентиляционной установки и вытяжной системы, что одновременно необходимо в качестве фактора безопасности, предупреждающего формирование взрывоопасных концентраций паров растворителя/воздушной смеси.

Помимо технологии нанесения решающее значение для достижения хорошего результата окраски имеет применение соответствующей вентиляционной установки и вытяжной системы. Потребность в воздухе в камере, где производится распыление краски, составляет около 20 000 м³/час (700,000 фут³/час); забор воздуха для окраски из мастерской не рекомендуется по причине возникновения необходимости дополнительных затрат на фильтрацию пыли.

Направляемый под давлением наружный воздух должен проводиться через фильтр и нагревательный агрегат. Это относится в первую очередь к холодным периодам года, и особенно необходимо при комбинированном исполнении распылительной и вытяжной системы, то есть тогда, когда бокс для окраски служит одно-временно и сушильной камерой (комбикабина).

Количество вводимого воздуха зависит от размера камеры, где производится распыление и находится в прямой зависимости от количества выводимого воздуха. В любом случае должно подаваться такое количество воздуха, при котором в окрасочной камере создается избыточное давление.

Достаточным является отношение выводимого воздуха к вводимому около 1 : 1,05.

Пониженное давление закономерно приводит к загрязнению свеженанесенной краски, так как загрязненный наружный воздух проходит в окрасочную камеру через дверные щели и другие отверстия и может загрязнить свежее покрытие. По этой причине избыточное давление в окрасочной камере наряду с безупречно функционирующей фильтрующей системой в вентиляционной установке играет особо важную роль в обеспечении чистоты окраски.

Естественными требованиями являются функциональное соответствие фильтров и соблюдение их чистоты. Фильтры тонкой очистки должны обеспечивать степень очистки от пыли не менее 99,8%. Особо важным требованием является поступление воздуха через соответствующие распределители, что должно обеспечивать предупреждение формирования слишком сильного воздушного потока. Такой сильный поток не только является лишней нагрузкой на работника, производящего окраску, но и может приводить к формированию воздушных завихрений, в которых задерживаются частицы краски. Эта пыль в таком случае снова и снова оседает на свежем покрытии и загрязняет его.

Скорость потока воздуха не должна быть слишком большой, так как покрытие будет слишком быстро высыхать на поверхности. Следствием этого могут быть не только нарушение розлива краски, но и образование натеков по причине недостатка оседающих частиц краски. В дальнейшем при слишком быстром высыхании поверхности может происходить потеря глянца и формирование складок. В любом случае, если позволяют условия, рекомендуется осуществлять подачу или распределение воздуха со всей поверхности потолка камеры.

Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности Европейского Союза по маркировке продуктов, требуемые по Директиве 1999/45/ЕС, а также к соответствующим национальным правилам. Продукты предназначены только для профессионального использования.

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм. Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

БАСФ Коутингс ГмбХ
Решения по ремонтному окрашиванию
Европа

Глауриштрассе 1
48165 Мюнстер
Германия



Режим работы оборудования для окраски

Обычно достаточен напор воздуха, то есть скорость потока воздуха, равная 0,3 м/сек, измеренная в свободном поперечном сечении окрасочной камеры (приблизительно 350-ти кратный обмен воздуха в час).

Выведение воздуха наиболее целесообразно производить через вытяжные каналы в полу окрасочной камеры (сухое осаждение с фильтром).

Инструкции по работе, технике безопасности и обслуживанию приборов В заключение необходимо подчеркнуть, что упомянутые устройства следует рассчитывать, устанавливать и обслуживать согласно инструкциям по избежанию несчастных случаев профессионального союза BGV D24 и D25.

Для хранения красок и разбавляющих веществ или разбавителей следует пользоваться инструкциями VbF.

Во всех рабочих помещениях должны соблюдаться нормы ПДК на рабочем месте. Нагрузок вследствие шума, которые создают технические устройства, можно избежать, если устройства отвечают предельным значениям, допускаемым инструкциями по избежанию несчастных случаев профессионального союза BGV B3.

Замечание:

Необходимо учитывать предписания по работе, обслуживанию и технике безопасности, принятые в стране использования продукта. Упомянутые выше предписания, инструкции и распоряжения имеют силу только для Федеративной Республики Германии.

Пожалуйста, обратитесь к листам безопасности Европейского Союза по маркировке продуктов, требуемые по Директиве 1999/45/ЕС, а также к соответствующим национальным правилам. Продукты предназначены только для профессионального использования.

Информация, содержащаяся в этом издании, основывается на наших современных знаниях и опыте. Ввиду многих факторов, которые могут влиять на процесс изготовления и нанесения наших продуктов, данная информация не освобождает от разработки и проведения собственных тестов; а также, данная информация не гарантирует ни конкретные свойства, ни годность продукции для специфических целей. Любые описания, картинки, фотографии, указания, пропорции, весовые соотношения и т.п., приведенные в данных листах, даны только для общей информации. Они могут меняться без предшествующей информации и не составляют согласованное договорное качество продукции (техническая информация). Последняя версия заменяет все предыдущие. С последней версией Вы можете ознакомиться на нашем сайте <http://techinfo.glasurit.com> или получить от Ваших поставщиков. Обязательством покупателей наших продуктов является обеспечение соблюдения всех запатентованных прав, существующих правил и законодательных норм. Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.

БАСФ Коутингс ГмбХ
Решения по ремонтному окрашиванию
Европа

Глазуритштрассе 1
48165 Мюнстер
Германия

