



TOZ BOYA KULLANIMINDA YAŞANAN EKİPMAN PROBLEMLERİ

1.1 Boyanın kaynama kazanından dışarıya kaçması

Nedenleri	Çözüm
Kazana verilen hava basıncının yüksek olması	Kaynama kazanı hava basıncı azaltılmalı
İnce tane miktarının yüksek olması	Eklenen geri dönüşüm miktarı kontrol edilmeli, üretici tarafından önerilen seviyeye getirilmeli

1.2 Boyanın akışkanlığı yetersiz

Nedenleri	Çözüm
Yetersiz hava basıncının olması	Hava basıncı arttırılmalı
Hava girişinin tıkanması	Hava girişinin kirli hava yüzünden tıkanıp tıkanmadığı kontrol edilmeli
Toz boyanın nem oranının yüksek olması	Depolama sıcaklığı kontrol edilmeli, ürün etiketinde belirtilen koşullarda depolanmalı

1.3 Tabancalara düzenli boya gelmemesi, tükürmelerin gözlenmesi

Nedenleri	Çözüm
Kaynama kazanında yetersiz boyanın olması	Boya seviyesi hava verilmiş durumda haznenin 2/3 si dolu olacak şekilde olmalı ve sık sık kontrol edilmelidir
Sıkışmış ya da nemlenmiş boya	Hava basıncı yükseltilmeli ve elle karıştırılmalı. Basınçlı havanın nemi kontrol edilir

1.4 Kaynama kazanında boyanın iki katmana ayrılması

Nedenleri	Çözüm
Kazandaki boya seviyesinin çok yüksek olması	Boya seviyesi 2/3ü dolu olacak şekilde ayarlanmalı
Boyanın çok ince olması	Çok fazla geri dönüşüm kullanılmış
Karışım boyalar (Bonded boyalar veya özel tekstüreler)	Üreticiden bilgi alınmalı

1.5 Boyanın topaklanması

Nedenleri	Çözüm
Boya uzun süre bekletilmiş veya uygun olmayan şartlarda saklanmıştır	Boya elle ve basınçlı kuru havayla akışkanlaştırılmalı ve 150 mikron elekten elenmeli

1.6 Pompa girişlerinde ve hortumda tıkanma

Nedenleri	Çözüm
Kullanılan malzemelerin yapısı	Parçaları temizleyin veya yenileyin
Taşıma havası basıncı çok fazla	- Hortum boyları kısaltılmalı - Pompa ve tabancaların hava basınçları düşürülmeli
Boyanın nemli olması	Hava kaynağının nemli olup olmadığı kontrol edilmeli
Eskimiş pompa girişleri ve hortumlar	Eskimiş aşınmış parçalar değiştirilmeli
Çok ince boya	Geri dönüşüm önerilen miktarda kullanılmalı
Boyanın yapısı	Bazı boya formülasyonları darbe sonucu çok kolay bütünleşir. Üreticiye başvurun
Hortumların bükülmesi veya dik yerlerden dolanması	Hortumların dik köşelerden dolanması önlenmeli, hortum uzunlukları olabildiğince kısa tutulmalı



1.7 Boyanın yeterince yüklenmemesi, yüzeye yapışmada zayıflık

Nedenleri	Çözüm
Elektrik kaynağı yeterli kV da enerjiyi yüklemeye elektrotlarına aktarmıyor	Elektrik kaynağının normal çalışıp çalışmadığı ve göstergede okunan akımın cihazdan çıkan gerçek değer olup olmadığı kontrol edilmeli
Kötü topraklama	Topraklama konveyörün her yerinde kontrol edilmelidir, metallerin temas noktalarında boya birikmesi ya da yağ kir birikmesi olmamalıdır
Tabancalara fazla boya taşınması	Tabancadan geçen tüm boya parçacıklarının yüklenebilmesi için tabancaya taşınan boya miktarı azaltılmalı
Taşıma havasında fazla nem	Boyanın nemli olması homojen yüklenmeyi engeller, taşıma havasındaki nem sık sık kontrol edilmelidir
Çok ince boya	Geri dönüşüm boyası önerilen miktarlarda kullanılmalıdır
Boya tipi veya formülasyonu	Bazı boyalar diğerlerine göre daha iyi veya daha kötü yüklenebilir. Üreticinizle bağlantıya geçin

1.8 Girintili kısımlara az boya girmesi/girmemesi (Faraday kafesi)

Nedenleri	Çözüm
Tabancalara az boya taşınması	Taşıma havasını yükseltin
Kötü topraklama	Topraklama konveyörün her yerinde kontrol edilmelidir, metallerin temas noktalarında boya birikmesi ya da yağ kir birikmesi olmamalıdır.
Boyanın tabanca ucundan çıkışta çok yayılması	-Daha küçük deflektör seçin -Değişken nozzle tercih edin
Yüksek voltaj	Yüksek voltaj faraday kafesi etkisini artırır, boyanın tipine göre optimum voltaj bulunmalı
Boya taşınma hızı çok yüksek/çok düşük	Taşıma havası, ne boyanın tozuyup dağılmasına neden olacak kadar yüksek olmalı nede köşelere ulaşmasını engelleyecek kadar düşük olmalıdır
Tabancaların yanlış konumu	Tabanca konumları, toz girintili alanlara direk yönelecek şekilde ayarlanmalıdır
Çok ince boya	Geri dönüşüm boyası önerilen miktarlarda kullanılmalıdır.

1.9 Geri iyonlaşma (Yapışan boyanın geri dökülmesi)

Nedenleri	Çözüm
Yüksek voltaj	Voltajı düşürün
Tabancalar malzemeye çok yakın	Tabancaları boyanan parçadan biraz daha uzak konuma getirin
Kötü topraklama	Topraklama konveyörün her yerinde kontrol edilmelidir, metallerin temas noktalarında boya birikmesi ya da yağ kir birikmesi olmamalıdır.
Tabancaya fazla boya taşınması	Taşıma havası basıncını ayarlayın



pulver

1.10 Yüzeze zayıf yapışma

Nedenleri	Çözüm
Yetersiz yüzey temizliği ve yüzey işlemi	Yüzey temizliği ve yüzey işlem araçları ve kimyasalları kontrol edilmeli
Yetersiz fırınlama	Fırın sıcaklığı veya fırında kalma süresi yükseltilmeli
Aşırı kalın film	Film kalınlığı voltajlar düşürülerek veya boyama süresi düşürülerek ayarlanmalı