



## TOZ BOYA KULLANIMINDA YAŞANAN YÜZEY PROBLEMLERİ

### 1.1 Yüzeyde krater oluşumu

Nedenleri	Çözüm
Yetersiz ön işlem (yağ ve kimyasal kalıntıları)	Ön işlemi kontrol edin, tedarikçi firmadan bilgi alınmalı
Silikon yağı ile kirlenme	Silikonsuz temizlik malzemeleri kullanılmalı
Boyanan parçanın nemli olması	Kurutma süresi ya da sıcaklığı artırılmalı
Farklı bir toz boya ile kirlenme	Renk ve cins değişiminde ekipmanlar mutlaka temizlenmeli, fırın içindeki taşıyıcı hava kontrol edilmeli
Geri iyonlaşma etkisi	Topraklama kontrol edilmeli, mümkünse tribo tabanca kullanılmalı

### 1.2 Yüzeyde iğne deliklerinin oluşması

Nedenleri	Çözüm
Toz boyanın nem oranının yüksek olması	Depolama sıcaklığı kontrol edilmeli, ürün etiketinde belirtilen koşullarda depolanmalı
Uyuşmayan başka toz boya ile kirlenme	Renk ve cins değişiminde ekipmanlar mutlaka temizlenmeli
Boya içinde bulunan gazın çıkması	Film kalınlığı düşürülmeli

### 1.3 Çerçeve etkisi (parçanın köşelerinde yüksek film kalınlığının oluşması)

Nedenleri	Çözüm
Yüksek voltaj	Voltajı çalıştığımız parçaya uygun hale getirin.
Tabanca konumunun uygun olmaması	Tabancanın malzemeye olan uzaklığı optimize edilmeli
Film kalınlığının homojen olmaması (özellikle tekstüre ve metalik kaplamalarda)	Tabanca konumu ve besleme uygun hale getirilmeli
Sıkışmış ya da nemlenmiş boya	Hava basıncı yükseltilmeli ve elle karıştırılmalı. Basıncı havanın nemi kontrol edilir

### 1.4 Boyanın yüzeye yapışmaması

Nedenleri	Çözüm
Yağ, su, yüzey işlem ve kimyasal kalıntıları	Parça yüzeyi boyama işleminden önce kontrol edilmeli ve temizlenmeli
Film kalınlığının fazla olması ve parçanın köşelerinden boyanın akması	-Çalışma koşulları kontrol edilmeli -Film kalınlığı azaltılmalı



## 1.5 Yüzeyde portakallı görüntü oluşumu

<b>Nedenleri</b>	<b>Çözüm</b>
Film kalınlığının fazla ya da az olması	Çalışma koşulları kontrol edilmeli
Fırının ısınmasının uzun sürmesi	Fırın sıcaklığı yükseltilmeli
Yüksek voltaj	Voltajı çalıştığınız parçaya uygun hale getirin.
Geri iyonlaşma	-Voltaj düşürülmeli -Topraklamalar kontrol edilmeli -Tabancanın malzemeye olan uzaklığı artırılmalı
Boya uzun süre bekletilmiş veya uygun olmayan şartlarda saklanmıştır	Depolama sıcaklığı kontrol edilmeli, ürün etiketinde belirtilen koşullarda depolanmalı
Uyuşmayan başka toz boya ile kirlenme	Renk ve cins değişiminde ekipmanlar mutlaka temizlenmeli

## 1.6 Boya rengi ya da parlaklığının farklı çıkması

<b>Nedenleri</b>	<b>Çözüm</b>
Film kalınlığının değişkenlik göstermesi	Film kalınlığını her nokta için eşitlemeye çalışılmalı
Boya fırınlama koşullarının değişkenlik göstermesi	Fırın çalışması optimize edilmeli
Toz boyanın farklı bir toz boya ile karışması	Boya rengi ve cinsi değişiminde ekipmanlar yeterli temizlenmeli, boya geçişlerinde renk uyumuna dikkat edilmeli
Yağ, su, yüzey işlem ve kimyasal kalıntıları	Parça yüzeyi boyama işleminden önce kontrol edilmeli ve temizlenmeli

## 1.7 Film üzerinde puslanma (Boya filmi üzerinde sisli ve buğulu görünüm)

<b>Nedenleri</b>	<b>Çözüm</b>
Toz boyanın farklı bir toz boya ile karışması	Boya rengi ve cinsi değişiminde ekipmanlar yeterli temizlenmeli, boya geçişlerinde renk uyumuna dikkat edilmeli
Yağ, su, yüzey işlem ve kimyasal kalıntıları	Parça yüzeyi boyama işleminden önce kontrol edilmeli ve temizlenmeli
Katkı malzemelerini kusması	Fırın sıcaklığı ve süresi kontrol edilip, sıcaklık veya zaman yükseltilmeli. Sorunun devam etmesi durumunda üretici firmaya başvurun.