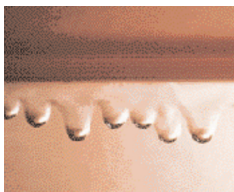


Občas se může stát, že se při lakování něco nepovede, i když máte ty správné výrobky od **HB Body**. Připravili jsme pro Vás několik tipů, jak takovým problémům předejít a pokud vzniknou, tak jak je vyřešit.

VADY LAKŮ

STÉKÁNÍ



Příčina

nerovnoměrná aplikace - nesprávná hustota laku - nevhodná ředidla - příliš nízká teplota materiálu nebo lakovací kabiny - příliš silná vrstva - vadná stříkácí pistole (tryska-rozprašovač) - příliš krátká doba odvětrání mezi jednotlivými nástřiky

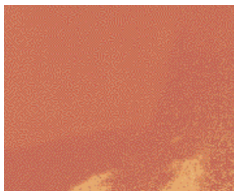
Opatření

dodržování doporučené teploty lakovaného povrchu, laku a lakovací kabiny - kontrola dobrého stavu stříkácí pistole - dodržování doporučení pro aplikaci uvedených v technických informacích

Oprava

Steklé kapky odstraníme smirkovým papírem po uplynutí doby doporučené pro schnutí. Schnutí lze podpořit infračerveným zářičem. Na závěr vyleštíme. Pokud při odstraňování kapek smirkovým papírem odstraníme i vrstvu laku, je třeba postižené místo znovu přestříkat.

VYSTOUPNUTÍ ROZPOUŠTĚDLA



Příčina

aplikace příliš silné vrstvy laku - nedostatečné odvětrání vrchního laku před sušením v kabině - neodpovídající viskozita materiálu - použití nevhodného tužidla či ředidla

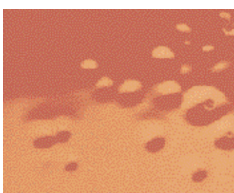
Opatření

aplikace doporučené tloušťky vrstvy laku - dodržování předepsané doby odvětrání a sušení - dodržování předepsané viskozity, tužidel a ředidel podle technických informací

Oprava

Po zaschnutí přestříkáme bez přebroušení (do 24 hodin) nebo přebrousíme s použitím jemné „Scotchbrite“. Neobrušujeme vyduřené. V místech velkých bublin nebo puchýřků celý povrch přebrousíme a přestříkáme kompletně znovu.

KRÁTERY



Příčina

podklad nedokonalě očištěn silikonovým odstraňovačem - vhnáný vzduch kontaminovaný olejem nebo vodou

Opatření

dokonalé očištění podkladu silikonovým odstraňovačem - vhnání čistého a nekontaminovaného vzduchu

Oprava

Povrch přebrousíme smirkovým papírem, očištíme odstraňovačem silikonu a přestříkáme vrchním lakem.

SKVRNY NA METALICKÉM LAKU



Příčina

základová vrstva metalízy nedostatečně vlhká pro pevné usazení se metalických částic v laku -> neschopnost překrytí částic vystupujících z povrchu průhledným lakem - nedostatečná filtrace stříkaného materiálu - příliš vysoká teplota v lakovací kabině

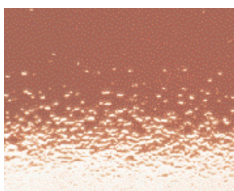
Opatření

aplikace základní vrstvy metalízy podle údajů v technických informacích - dodržení předepsané vzdálenosti mezi stříkácí pistolí a stříkaným povrchem - dodržení předepsané teploty lakovací kabiny

Oprava

Nastříkaný povrch necháme uschnout, lehce přebrousíme smirkovým papírem o hrubosti P 800-1000, očištíme odstraňovačem silikonu a znovu aplikujeme průhledný lak.

POMERANČOVÁ SLUPKA



Příčina

příliš vysoká viskozita laku - použití rychlých, vysoce tékavých ředidel - příliš vysoká teplota ve stříkácí kabině - příliš velká vzdálenost mezi stříkácí pistolí a stříkaným objektem - aplikace nedostatečného množství laku

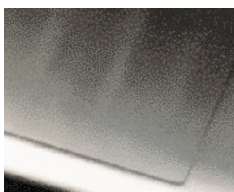
Opatření

správné nastavení teploty stříkácí kabiny - použití ředidla odpovídajícího druhu prováděné práce - kontrola viskozity laku pomocí odměrky DIN @ 4 mm - dodržení předepsané vzdálenosti stříkácí pistole od stříkaného objektu

Oprava

Malé oblasti přebrousit a rozleštit. Pokud je to nutné, je možno z poškozené oblasti lak zcela odstranit a přestříkat.

PROUŽKY / SKVRNY



Příčina

vadná nebo znečištěná stříkácí pistole (tryska, rozprašovač) - nerovnoměrný tlak vzduchu - nevhodné ředidlo - nevhodná stříkácí technika - nesprávná viskozita nanášeného laku - malá vzdálenost stříkácí pistole od stříkaného objektu

Opatření

nastavení správné viskozity laku poměrovým pravítkem/odměrkou DIN - zajištění údržby stříkácí pistole - dodržení předepsané vzdálenosti stříkácí pistole od stříkaného objektu - dodržení doporučení pro aplikaci uvedených v technických informacích

Oprava

Po úplném zaschnutí průhledného laku povrch přebrousíme smirkovým papírem a přestříkáme.

ŠPATNÁ KRYCÍ SCHOPNOST



Příčina

nedostatečná tloušťka vrchní vrstvy laku - nestejný podklad (speciální efektní povrchy)

Opatření

zajištění doporučené tloušťky vrstvy vrchního laku - u barev s malou krycí schopností použití tónovacího plniče - aplikace plniče neutrální barvy

Oprava

Celý povrch přebrousíme a přestříkáme.

BUBLINY



Příčina

absorbce vlhkosti podkladem - nedostatečné oschnutí povrchu po vlhkém přebroušení (především u polyesterových produktů) - příliš vysoká vlhkost vzduchu před aplikací - srážení par způsobené změnami teploty - póry/vpichy v podkladu nevyhlazeny smirkovým papírem - polyesterové produkty neizolovány - vlhký vhnáný stlačený vzduch

Opatření

nasucho přebrousit a izolovat polyesterové produkty - díry o velikosti vpichu pečlivě přebrousit nebo zaplnit tmelem - pravidelné kontroly vlhkosti vzduchu - zajištění přívodu čistého stlačeného vzduchu

Oprava

Postiženou oblast obrousíme, zbytek povrchu dobře přebrousíme do zmatnění, očištíme odstraňovačem silikonu, aplikujeme plnič a vrchní lak.