

# Ogólne zasady malowania powłokami Wekem w sprayu

# WEKEM®

## Przygotowanie powierzchni.

Prawidłowe przygotowanie powierzchni jest gwarancją sukcesu podczas lakierowania. Dokładnie oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni gwarantuje, że farba będzie posiadała właściwy wygląd i trwałość. Jednym ze sposobów na usunięcie brudu i tłuszczu jest użycie benzyny ekstrakcyjnej, zmywacza z acetonem. Nie zaleca się stosowania zmywacz zawierających spirytus lub terpentynę, gdyż tworzą na powierzchni oczyszczonego elementu film który utrudni prawidłowe wykonanie powłoki. Na wcześniej pomalowanych powierzchniach należy sprawdzić na małej powierzchni czy wybrana powłoka jest odpowiednia. Następnie należy usunąć ostrożnie starą farbę przy użyciu preparatu do usuwania powłok lakierniczych lub zmatować powierzchnię papierem ściernym. Przed malowaniem należy potrząsać puszką przez kilka minut, najlepiej trzymając ją do góry dnem tak, aby kulka i cięższe pigmenty oddzieliły się od dna puszki. Po usłyszeniu dźwięku poruszającej się kulki potrząsać jeszcze około 2 minuty. Dzięki temu farba dobrze się wymiesza i będzie jednolita w całej masie.

## Test powłoki przed malowaniem

Ważne jest, aby dokonać natrysk testowy na małej niewidocznej powierzchni. Wykonanie krótkiego natrysku pozwoli wykazać czy dana powłoka nadaje się do danej powierzchni i nie różni się zbyt od starej powłoki. Wykonanie testu jest szczególnie ważne, jeśli element był już pomalowany lub na powierzchni została zastosowana inna metoda, albo powierzchnia została poddana obróbce. Zalecane jest też wykonanie natrysku testowego na nieprzygotowanych powierzchniach. Rozpuszczalniki farb w aerozolu mogą reagować na środki użyte do obróbki powierzchni, a wynik testu może okazać się nieskuteczny.

## Odległość natrysku.

Podczas malowania powłoką w sprayu, ważne jest zachowanie prawidłowej odległości natrysku. W przypadku wykonania zbyt bliskiego natrysku powłoka może zacząć spływać na powierzchniach pionowych, a na powierzchniach płaskich będą się tworzyć tak zwane nacieki, a materiał będzie się rozpylał w stronę krawędzi. Natomiast, jeśli odległość będzie zbyt duża sprawi to, że pomalowana powierzchnia będzie mglista i mniej błyszcząca. Odległość rozpylania ma znaczący wpływ na grubość warstwy końcowej i na odporność pomalowanej powierzchni oraz efekt wizualny. Taki sposób malowania powierzchni jest czysty, dobrze wygląda i jest trwały.

Odległość natrysku do malowanego obiektu: 20 cm – 30 cm

## Lakierowanie wielu warstw.

Nakładaj od dwóch do trzech warstw na krzyż z zachowaniem odległości natrysku. Powłokę nanosź łagodnym ruchem nadgarstka tam i z powrotem. Element pozostaw do wyschnięcia na około 5 – 10 minut przed rozpoczęciem kolejnej warstwy. Malowanie kilku warstw gwarantuje odpowiednią grubość powłoki i zapobiega powstawaniu zacieków. Przerwa między nakładaniem warstw przyspiesza proces schnięcia.

## Wygrzewanie powłok

Powłoki odporne na wysokie temperatury wymagają wygrzania. Minimalna temperatura do wygrzania powłok wynosi 200 °C. Wygrzewanie polega na umieszczeniu elementów pokrytych powłoką w piecu w temp. 200°C ÷ 220 °C w czasie 10÷20 min. Pod wpływem temperatury uwalnia się wodór, który wnika w stal podczas procesów trawienia.

## Oczyść dyszę.

Dysza jest czyszczona przez obrót pojemnika do góry dnem i naciśnięcie dyszy aż do momentu, gdy wychodzi tylko gaz. Oczyść dyszę także podczas małych przerw w trakcie malowania – nie martw się, gazu nie zabraknie. Jeżeli dysza nie jest czyszczona, farba wysycha i blokuje dyszę oraz wąski kanał w zaworze, na stałe czyniąc produkt bezużyteczny.