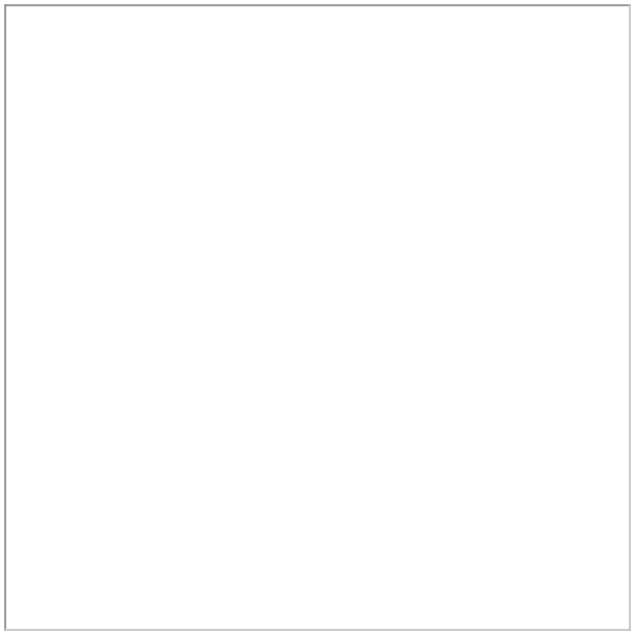
PARETI & PAVIMENTO

Errori di verniciatura: cause e come evitarli

Tutti vogliono una superficie perfetta. Supporti moderni, vernici moderne di elevata qualità, personale altamente qualificato si uniscono per offrire un lavoro perfetto. Ma cosa succede se, nonostante tutto, si ha comunque un difetto nella verniciatura? Forse il problema è imputabile alla vernice, l'essiccazione è stata troppo breve oppure è un problema dovuto alla lavorazione? Abbiamo analizzato i più comuni difetti di verniciatura così da poterVi offrire un aiuto per riconoscere più velocemente gli errori di verniciatura e quindi poterli evitare.

09.10.2018

Passi

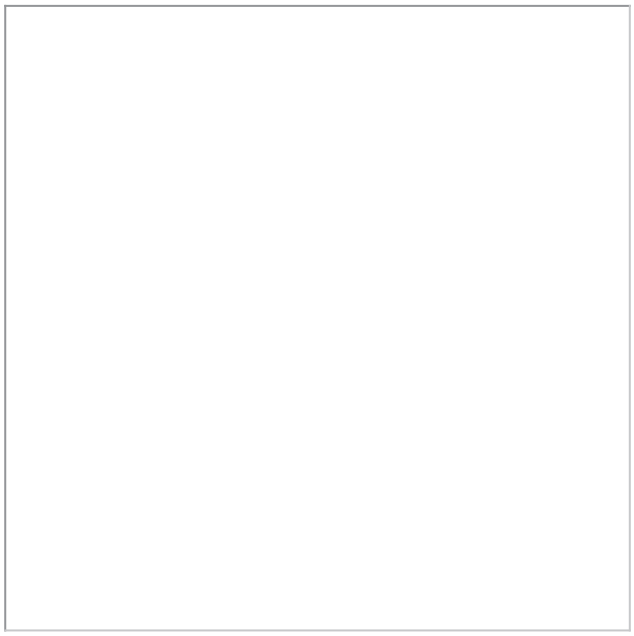


Sollevamento con vernici a base di solvente

Il "sollevamento" è la formazione di rughe o crepe, cioè un effetto di gonfiore sotto il top coat.

Cause: essiccazione intermedia troppo breve, quantità di applicazione troppo elevata, carteggiatura troppo profonda, catalizzatore errato o troppo poco, diluente errato, finitura non adatta

Evitare l'errore: tempo di essiccazione maggiore, quantità di applicazione inferiore, procedere con una leggera carteggiatura, lavorazione secondo scheda tecnica

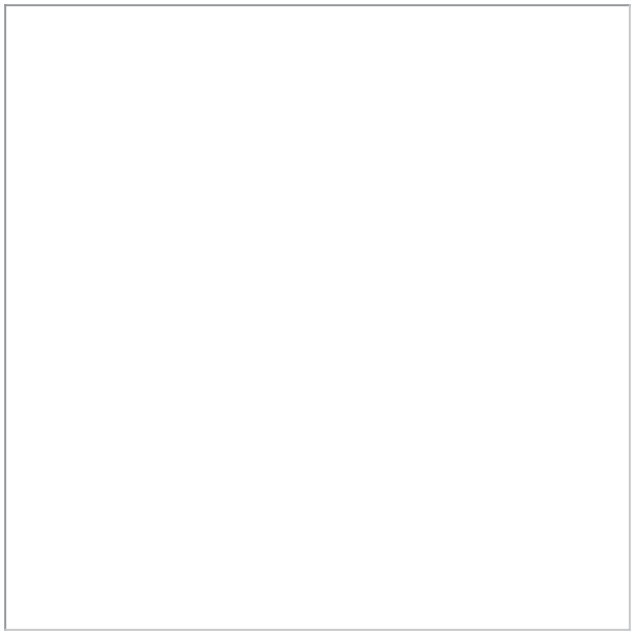


Problemi di adesione

L'adesione dello strato di vernice al supporto non è sufficiente ("cross cut test").

Cause: supporto inadatto, supporto non sufficientemente carteggiato, insufficiente dissoluzione del supporto (superamento delle tempistiche tra fondo e finitura), errato rapporto tra vernice e catalizzatore, Catalizzatore non aggiunto, sistema di verniciatura inadatto, supporto contaminato

Evitare l'errore: lavorazione rispettando la scheda tecnica, controllare l’aggiunta del catalizzatore, carteggiatura intermedia accurata, allungamento dei tempi di essiccazione, eventualmente utilizzare un promotore d’aggrappaggio, pretrattamento con benzina di pulizia, osservare il più breve tempo possibile tra la carteggiatura del legno e l'inizio del processo di verniciatura.

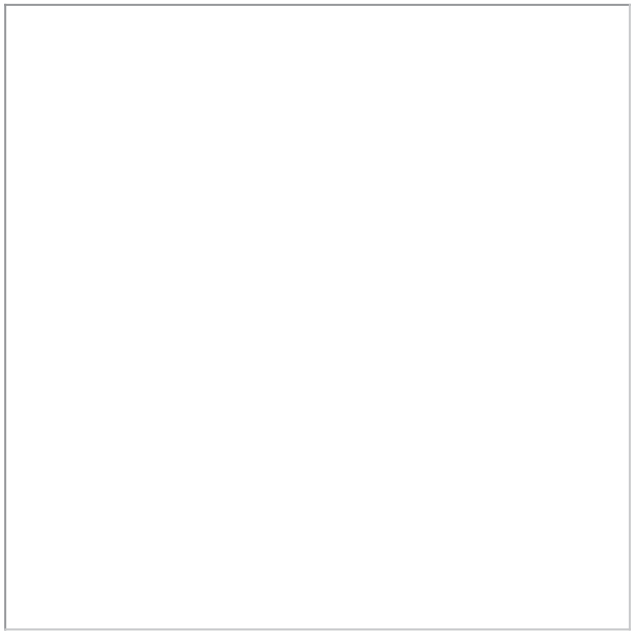


Buccia d'arancia (difetti di distensione)

Difetti di distensione sulla superficie verniciata

Cause: troppo diluente, diluente inadatto o sbagliato, incompatibilità tra vernice all’acqua e al solvente, temperatura di lavorazione troppo bassa, essiccazione troppo rapida, pressione spruzzo troppo bassa, ugello troppo grande, supporto fortemente assorbente

Evitare l'errore: Seguire le indicazioni della scheda tecnica, maggior tempo di appassimento, aumentare la pressione di spruzzo, adeguato pretrattamento del supporto



Formazione di crateri

Fori a forma di cratere nella vernice - spesso causati da corpi estranei che non sono bagnabili o meno bagnabili.
Cause: Imbrattamento da silicone causato da creme mani inadatte, mancanza di separatori di olio, sigillanti etc.. imbrattamento da corpi estranei, contaminazione del contenitore per la pulizia con silicone, Sigillatura difettosa degli apparecchi Airless e Airmix, contaminazione da prodotti utilizzati in precedenza

Evitare l'errore: accurata pulizia del supporto e delle apparecchiature, utilizzo di creme mani prive di siliconi, svuotamento regolare del separatore dell’acqua o dell’olio, pulizia delle apparecchiature di spruzzo

Formazione di schiuma, bolle

Inclusione di aria nel film di vernice

Cause: essiccazione troppo rapida, pressione di spruzzo errata, utilizzo di un ugello di dimensioni inadeguate, supporto o vernice troppo calda, supporto non sufficientemente asciutto, degassamento dei pori.

Evitare l'errore: Ridurre la velocità di essiccazione, cambiare la pressione di spruzzo, variare le dimensioni dell'ugello, lasciare asciugare bene le mani di fondo, applicare a temperatura ambiente, svuotare regolarmente i separatori d'olio o d'acqua, carteggiare accuratamente i pori.

Formazione di nubi

L'opacizzazione nuvolosa è il risultato di differenze parziali di lucentezza nella pellicola di vernice. Più basso è il grado di brillantezza, più scuro è il supporto e più grande è l'area, maggiore è il rischio di applicazione a spruzzo.

Cause: errata tecnica di spruzzo, ugello e pressione inadatti, essiccazione troppo rapida, temperatura dell’aria troppo elevata, viscosità troppo limitata/troppo alta, diluente inadatto

Evitare l'errore: verniciatura incrociata, adattare ugello e pressione spruzzo, aumentare il tempo di appassimento, seguire le indicazioni della scheda tecnica

Titolo







