SPREY TOZU

(A) Uygulama esnasında yüzeye düşmüş ve filmin içine dahil olmamış boya tozlarının oluşturduğu overspray kusuru örneği

(B) Tozuma sonrasında vernik yüzeyine düşmüş ve vernik tarafından filmin içine alınmış bir barkat tanecikli

Sprey edilen boya tozunun kurumuş ya da kurumak üzere olan boya filminin üzerinde birikerek görsel kaliteyi düşürmesi, krater, portakallanma gibi gibi yüzey kusurlarına neden olmasıdır.

Bir hat üstünde seri boyama yapılan durumlarda, geçiş zamanı ve kabine beslenen düşey havanın hızı ile boyanacak parçalar arasındaki uzaklık overspray yaratmayacak seviyede olmalıdır. Uygulama prosesinin verimine bağlı olarak havadaki derişimleri değişen ve uygulama yapılmış yüzeye göre daha kuru olmaları beklenen overspray tozlarının genellikle görüntü kalitesini bozacak etkileri beklenir. Aynı ortamda farklı boya sistemlerinin (astar,sonkat gibi) uygulandığı tesislerde, yüzey gerilimi daha düşük olan sistem tozlarının, uygulaması yapılan, daha yüksek yüzey gerilimine sahip boya katı üzerinde krater kusuruna yol açması da olasıdır.

Sprey tozu (Overspray)	
Muhtemel nedenler	Önlemler Önerileri
- Hatlarda uygulamada parça boyama sonrası (kabin arasında olan sürü sürü bekletmemiz gibi)	- doğru boyama prosesi takip edilmeli (ilk olarak iç kısımlar daha sonra dış kısımlara boyanması gibi)
Aynı ortamda uygulanacak boy sayısı (astarımız kartonsak sıvıyı gerekse Kurşunlama Cemen bitumenmas ve bu bitumdan ve uygulufuklarımın bak edilmemesi	- Prosesimizi bak mesela uygulama esnasında uygun olmasına çalışıyorum sıvıyı gerekmesin sadece tozlu edilebilir ama formülasyonu mesela kalın astarlı gibidir geçirdiğinde bazı kısımlarda tozlanmamasına bağlandıran formül bilgisini mesela kullanabilirdik. eğer solvent kısmı yapabilir, duzak modüsü ağırlığı veyahan tesi ilmektedir
- Ağırlıklı kısımlardan yaşlar birbirine çok yakın - sprey kabinimizdeki sıvıyı hava akımı çok zayıf	- ancak bir kısmıdır tozlar yaş kalıyor - doğru hava akımının ihtiyacı artmaktadır. Bu esnada sprey tozlarının bir ortamda veya tonnes ariaş yoruluyor ve ayrıyorlar ama zaman sıkıntımız tozlanıyor
- Ortam çok tozlu kuruyor	- bak kabinimizin tozlanmasına ve bak kabinimizin formül kısmını mesela kullanabilirdik. eğer solvent kısmı yapabilir, duzak modüsü ağırlığı veyahan tesi ilmektedir Bunun yanında genel olarak; - eğer solvent kısmı edilmesi - sıyrılıp vidiyo kısmı düşürülmesi - sıyrılıp kabinin pozisyonu ile ilgilenmeyen ürünlerin çözücü veya yıkanmı uygunluğu olmalıdır.
- Kabinimiz sadece boyaların kullanılmı boyalarımız kullanmaz geleceği boya ürününde mesela - yanıcılık yapan ve zehirli bir boyuk olmalı	- Ok Ok, kullanılmış kabinlerimizi sıfırlamak ve bir daha asla uygulamamak
	- hava kaynak ürün sıfırlanmalı, mesela yağmur boyalarımızı ama kimya ürünlerine çıkabilmesi için zemin kısmı boyuk olabilmeli

Seri boyama yapılan tesislerde düşey havanın hızının 0,3 – 0,5 m/s arasında olması genel bir pratiktir. Fakat, sorun yaşanan durumlarda, uygulama tozumalarının, bir sonraki parça istasyona gelene kadar düşey hava hızı tarafından yere basılması üzerine, hattın yürüme hızını da içeren bir hesaplama yapılabilir.
Overspray tozlarının aynı parça üzerindeki uygulamadan kaynaklandığı durumlarda, genel boyama tatbikinin (yukarıdan aşağıya, içerden dışarıya doğru) kontrolü ve parçaya uygun uygulama sırasının belirlenmesi üzerine çalışma yapılması önerilir.

Genel olarak, boya tozu üzerine geldiği boya filmi ile uyuşmuyorsa overspray oluşumu engellenmeli, engellenemiyor ise meydana gelen yüzey kusurlarını minimize etmek için çalışılmalıdır.

MİNİMAR BOYA,KİMYA SAN.TİC.LTD.ŞTİ
1039/1 Sokak,No:11, Kocakapı Mahallesi Kapılar İZMİR TURKİYE
Tel: +90 232 445 69 00 Faks:+90 232 445 93 33
www.minimar .com.tr