

Ekspert radzi

Lakierowanie tworzyw sztucznych



TOMASZ KAZAKIDIS
TECHNICAL REPRESENTATIVE
SPIES HECKER

LAKIEROWANIE METALOWYCH POWIERZCHNI NADWOZI NIE SPRAWIA PROFESJONALNYM LAKIERNIKOM SPECJALNYCH TRUDNOŚCI. PROBLEMY POJAWIAJĄ SIĘ NATOMIAST PODCZAS RENOWACJI POWŁOK NA PODŁOŻACH PLASTIKOWYCH

We współczesnych samochodach rośnie udział elementów wykonywanych z tworzyw sztucznych. Powszechnie już stosowane są na przykład plastikowe osłony zderzaków, listwy, nakładki na lusterka, spoilery itp. Jeszcze więcej jednak jest rodzajów tworzyw wykorzystywanych jako materiały do produkcji samochodowych części. Najpopularniejsze z nich to: PP, PUR-RIM, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, R-TPU, TPO, PBTP, PUR, PUR miękką pianka, UP-GF.

Niektóre tworzywa nie nadają się w ogóle do lakierowania. Dotyczy to większości materiałów pochodzących z recyklingu. Wobec pozostałych trzeba w trakcie obróbki lakierniczej stosować specjalne procesy technologiczne. Dlatego przystępując do naprawy, należy w pierwszej kolejności rozpoznać rodzaj tworzywa. Nie jest to trudne, ponieważ szanujący się producenci na wewnętrznej stronie każdego elementu podają identyfikacyjne oznaczenie materiału.

Podczas typowych napraw lakierniczych mamy też do czynienia z trzema stanami powierzchni plastikowych elementów:

- ▶ z pełną powłoką lakierniczą,
- ▶ z fabrycznym gruntowaniem i podkładowaniem,
- ▶ w postaci „surowej”, czyli pozbawionej jakichkolwiek pokryć.

Tworzywa zagruntowane fabrycznie lub już lakierowane należy traktować tak samo, jak podobnie pokryte podłoża metalowe. Inaczej ma się sprawa z procesem lakierowania surowego tworzywa i tym właśnie teraz się zajmujemy.

Przygotowanie surowego podłoża

Największy kłopot przy takim zadaniu sprawia pasta antyadhezyjna, ułatwiająca oddzielenie świeżo wykonanego plastikowego elementu od formy wtryskarki.

Środek ten zawiera przeważnie tłuszcze i silikony, których pozostałości znajdują się potem zarówno na całej powierzchni tworzywa, jak też częściowo w wewnętrznej jego strukturze. Od dokładnego ich usunięcia zależy przyczepność jakichkolwiek powłok lakierowych. Bezasadne jest użycie rozcieńczalnika nitro do przemycania takich powierzchni, ponieważ nie posiada on odpowiednich właściwości.

Do gamy produktów marki Spies Hecker należy specjalnie opracowany preparat o nazwie Priomat Kunststoff Verdünnung 8581. Jego właściwości penetrujące pozwalają mu wnikać w głąb mikroporów i mikrowłókien tworzywa. Po kilkukrotnym umyciu elementu tym środkiem i każdorazowym wygrzaniu go przez 60 minut w temperaturze 60°C pasta jest całkowicie usunięta.

Należy również zwrócić uwagę na elektrostatykę. Przy wielokrotnym pocieraniu tworzywa szmatką, jego powierzch-

nia elektryzuje się i przyciąga pyłki, co ma potem negatywny wpływ na ostateczny efekt lakierowania. Dobrze jest więc wykonywać wszelkie prace przygotowawcze z dala od miejsc, w których odbywa się szlifierska obróbka szpachli lub podkładu, i pamiętać o stosowaniu ściereczki przeciwpyłowej. Przed przystąpieniem do lakierowania należy stosować elementarne zasady zachowania czystości.

Wykonywanie powłoki

W trakcie tych prac kabina lakiernicza musi być czysta i dobrze oświetlona. Jej ściany trzeba wcześniej pokryć żelalem przeciwpyłowym. Bezwzględnie konieczne jest stosowanie środków ochrony osobistej (maska, kombinezon, rękawice, okulary). Stojaki użyte do podtrzymywania malowanych przedmiotów należy odmuchać czystym sprężonym powietrzem.

Pierwszą warstwę całkowicie nowej powłoki powinien tworzyć wypełniacz

gruntujący Permacron Elastic Haftfüller 3300, stosowany według instrukcji technicznej NR 903.1/10/2007-PL, z zachowaniem czasów odparowań. Aplikację tego materiału należy rozpocząć od rantów i zakamarków, a następnie przejść do większych i łatwiej dostępnych powierzchni. Elementy gruntowane fabrycznie wymagają delikatnego zmatowienia żółtą włókniną, a następnie przemycia preparatem Silikon Entferner 7010.

Potem metodą mokro na mokro nakłada się następne warstwy lakierów nawierzchniowych. Aplikację lakieru bazowego należy również rozpocząć od rantów i wgłębień, a następnie przejść do większych powierzchni. Do warstwy ostatniej (zewnętrznej) należy dodać Permasolid Elastic Additiv 9050, aby uelastyczyć powłokę. Ma to na celu przybliżenie parametrów elastyczności powłoki i podłoża tworzywa oraz zmniejszenie ryzyka odpryskiwania lakieru na



skutek uderzeń drobnych kamieni. Sposób aplikacji lakieru z tym dodatkiem jest taki sam, jak przy nakładaniu poprzednich warstw.

Podczas lakierowania należy przestrzegać czasów odparowań, a następnie wygrzewać gotową powłokę przez 45 minut w temperaturze 60°C.

Po zakończeniu naprawy trzeba poinformować klienta, by nie używał myjki ciśnieniowej do mycia świeżo polakierowanych elementów przez minimum 2 tygodnie.

LAUNCH na rynku polskim od 2000 roku

X-431 Master
cena: 7 500 zł



TLT-235 SB
cena: 5 500 zł



X-631
cena: 22 900 zł

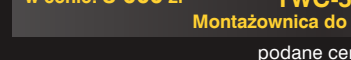


Pakiet promocyjny:
Wyważarka KWB-402 + montażownica TWC-501 + podnośnik dwukolumnowy TLT-235 SBA w cenie: 12 900 zł



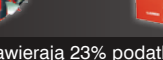
PROMOCJA

Pakiet promocyjny:
Wyważarka KWB-402 + montażownica TWC-501 w cenie: 8 000 zł



PROMOCJA

KWB-402
Wyważarka do kół



podane ceny nie zawierają 23% podatku VAT

ul. Ołowiana 12, 85-461 Bydgoszcz
tel. 52 585 55 10, 11
faks. 52 585 55 12
e-mail: sales@launch.pl

www.launch.pl

LAUNCH POLSKA SP. z o.o.

WOLLERS
WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

◆ **KOMPLEKSOWE PROJEKTOWANIE I WYPOSAŻENIE WARSZTATÓW:**
podnośniki, geometrie kół, klimatyzacje wyciągi spalin, urządzenia wulkanizacyjne, zlewarko-wysysarki, testery diagnostyczne, narzędzia ręczne i inne

◆ **WYPOŻYCZALNIA NARZĘDZI:**
blokady rozrządu, ściągacze tulei m/g, ściągacze łożysk, prasy do swworzni.

◆ **SERWIS GWARANCYJNY I POGRAWARNCYJNY**

◆ **ZGŁOSZENIA I PRZEGLĄDY PODNOŚNIKÓW DO UDT**

WOLLERS POLSKA
Łódź, ul. Andrzeja Struga 78
Dział handlowy:
695 912 229 ; 503 019 025
e-mail: biuro@wollers.pl

www.wollers.pl