

Centrum Szkoleniowe Axalta Coatings Systems Poland

To już 10 lat...

**MARCIN MASIKOWSKI**TRAINING COORDINATOR
REFINISH SYSTEMS

WE WRZEŚNIU 2010 ROKU NASTĄPIŁO UROCZYSTE OTWARCIE NASZEJ PLACÓWKI SZKOLENIOWEJ, WYPOSAŻONEJ W NOWOCZESNE ZAPLECZE BIUROWE I SOCJALNE. CENTRUM SZKOLENIOWE AXALTA COATINGS SYSTEMS POLAND MIEŚCI SIĘ W BRONISZACH PRZY UL.ŚWIERKOWEJ 1C



Sercem ośrodka jest kabina lakiernicza z dwoma pełnowymiarowymi strefami do przygotowania podłoża, oddzielonymi przez dwie automatyczne kurtyny. Strefy wyposażone są w nowoczesne systemy odsysania pyłów, zarówno centralne, jak i przy stanowiskach mobilnych.

W kabinie lakierniczej typu kombi znajduje się oddzielny piec. Dla ułatwienia profesjonalnych szkoleń kabina jest w 70% przeszklona i wyposażona w specjany panel sterujący, pozwalający dostosować warunki lakierowania do tych, jakie mają nasi klienci. Wszystkie urządzenia są wyciszone, ponieważ silniki znajdują się w oddzielnym pomieszczeniu.



Trzy niezależne sale wykładowe wyposażone w duże ekrany i sprzęt audio-wizualny pozwalają prowadzić w tym samym czasie 2-3 seminaria. Mogą one pomieścić od 12 do 40 osób. Dodatkowym atutem jest blisko położony hotel, gdzie kwatrowani są uczestnicy szkoleń.

Część warsztatowa zajmuje ponad 500 m² i mieści trzy pomieszczenia mieszalni lakierów: Standox, Cromax, Spies Hecker, dwa magazyny na materiały lakiernicze i pomocnicze, pomieszczenie z myjkami, kompresorownię oraz utylizację.

Zajęcia odbywają się kilka razy w tygodniu, a w trakcie dziesięcioletniej działalności przeprowadzono ok. 700 szkoleń dla ponad 5 000 uczestników.

Tematami są: przygotowanie podłoża, aplikacja i cieniowanie wszystkich rodzajów lakierów nawierzchniowych, kolorystyka i kolorymetria, lakiery specjalne, obsługa programów kolorystycznych oraz korzystanie ze spektrofotometru.

Grupy szkoleniowe liczą od 4 do maksymalnie 8 osób, co zapewnia każdej osobie możliwość zaangażowanego udziału w części praktycznej, stanowiącej podstawę spotkań.

Uczestnicy przypisani są do jednej z następujących grup:

- pomocników lakierników,
- lakierników,
- kolorystów,
- doradców serwisowych,
- kierowników lakierni,
- rzeczoznawców,
- przedstawicieli firm ubezpieczeniowych i leasingowych,
- doradców technicznych.

Oprócz szkoleń produktowo-technologicznych prowadzone są prezentacje ukierunkowane na skrócenie czasu poszczególnych procesów, zwiększenie liczby napraw i obniżenia kosztów energii.

Axalta współpracuje również z większością przedstawicieli OEM w Polsce, dla których organizuje oddzielne seminaria, ściśle związane z wytycznymi danego producenta.

FOT. AXALTA

FOT. AXALTA



„Mokro na mokro” – jeszcze szybciej!



Wet on Wet, Nass-in-Nass to częste informacje w opisach produktu umieszczone na etykietach puszek. Informują one o jego przeznaczeniu, a w języku polskim znaczy to po prostu „mokro na mokro”

„Mokras” – jak mówi się potocznie w środowisku lakierników – wykorzystywany jest do najszybszych napraw w sektorze *refinish*, czyli do pracy z nowymi elementami lub używanymi, ale nieuszkodzonymi. Technologia ta stosowana jest od wielu lat. Wraz z rozwojem branży lakierniczej i nieustanną presją czasu, również podkłady „mokro na mokro” stają się coraz szybsze i spełniają najwyższe standardy producentów.

Axalta od wielu lat oferuje szybkie technologie i nieustannie je ulepsza. Nowy podkład *Speed-Tec 5550* marki Spies Hecker zapewnia wyjątkowo wydajny proces przygotowania powierzchni przed lakierowaniem nowych elementów. Imponuje 5-minutowym czasem odparowania przed aplikacją lakieru bazowego, gwarantując doskonały połysk warstwy nawierzchniowej przy łatwej do zastosowania proporcji 1:1.

Nowe elementy stalowe, stalowe ocynkowane oraz aluminiowe pokryte są gruntem fabrycznym OEM (*E-coat*) lub gruntem OEM na tworzywa.

Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się różnić. Z tego powodu proces przygotowania należy rozpocząć od próby rozpuszczalnikowej, aby upewnić się, że grunt się nie zmywa. Jeśli tak się jednak zdarzy, też nie ma problemu – wtedy trzeba zmyć całą powierzchnię aż do czystego elementu.

Powierzchnię szlifuje się włókniną lub papierem ściernym na szlifierce. Jeśli nie występują żadne przeszlifowania gruntu, po dokładnym oczyszczeniu zmywaczem przystępuje się bezpośrednio do aplikacji podkładu „mokro na mokro” standard lub w wersji uelastycznionej z dodatkiem do tworzywa 5660.

Części, które zostały przeszlifowane lub całkowicie zmyte, przeciera się ściereczką 4000 nasączoną aktywnymi składnikami, co zapewnia szybsze odparowanie międzywarstwowe w porównaniu z podkładami *2K wash primers*. Czas rzędu 15-25 minut plus nie wymaga mycia pistoletu. W ten sposób znacznie przyspiesza się pracę i oszczędza materiał lakierniczy.

Przeszlifowania lub surowe tworzywo sztuczne pokrywa się promotorem przyczepności i już po kilku minutach można nanosić podkład 5550.

Podkład w sugerowanym przez program kolorystycznym odcieniu szarości należy aplikować w 1-2 warstwach. Preparat 5500 cechuje doskonałą rozlewność, gładki wygląd i znakomite parametry schnięcia.

Przy odpowiedniej temperaturze, ciśnieniu oraz właściwej dyszy natryskowej czas odparowania podkładu przed aplikacją lakieru bazowego lub ewentualnego usuwania wtrąceń to zaledwie 5 minut. W porównaniu ze standardowymi podkładami daje to około 10-20 minut oszczędności.

Nowy podkład marki Spies Hecker w połączeniu z lakierem bazowym *Hi-Tec* oraz lakierami bezbarwnymi *Speed-Tec* oznacza bardzo dużą szybkość pracy.

