

Metal Yüzey Boya Sistemleri

Boya Uygulama Yöntemleri-1

(Metal Surface Coatings Paint Preparation and Application)

ECELAK

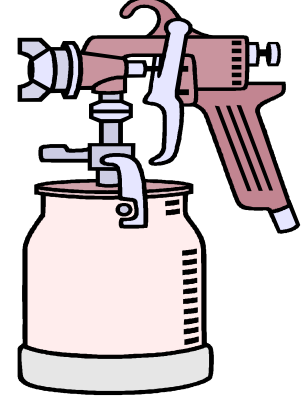
Başarılı bir boya uygulama işlemi için dikkate alınacak birçok etken vardır.

- Boyanacak yüzey, gerektiği gibi hazırlanmış ve temizlenmiş olmalıdır.
- Boya düzgün uygulama viskozitesinde olmalı ve yapılacak uygulama yöntemine uygun olarak yapı-sındaki solventin buharlaşma hızı da buna uygun olmalıdır.
- Gerekli film kalınlığında üniform bir uygulama yapılmalıdır.
- Son olarak, boyanan parça kontrollü sıcaklık koşulları altında tipine göre fırında yada tozdan uzak bir şekilde havada tutulmalıdır.

Ençok kullanılan boya uygulama yöntemleri şunlardır.

1. Püskürtme yöntemi
2. Daldırma yöntemi
3. Fırça ile uygulama yöntemi

Boya çeşitli yöntemler ile uygulanabilir. Hangi yöntemin seçileceği başta boya cinsi olmak üzere ortam koşullarına bağlıdır. Her yöntemin avantaj ve dezavantajları vardır. Bunlar özetle aşağıda verilmektedir.



Püskürtmeyle (tabanca ile) uygulama yöntemi:

1. Püskürtmeyle uygulama yöntemi, basit ve çabuk bir yöntemdir. Bu yöntem sanayi boyalarında büyük ölçüde kullanılır.
2. Püskürtmeyle uygulama yönteminde fırça izi problemi yoktur fakat buna karşılık “orange peel-portakallanma” olarak bilinen yüzey pürüzlüğü yada düzgün yüzey oluşmama problemi ortaya çıkar. Portakallanmanın nedeni
 - Boyanın normal viskozitesinin üzerinde olması
 - Boyadaki hızlı buharlaşan solvent kombinasyonu
 - Boyanacak parçayla pistole arasındaki açıklığın çok fazla olması portakallanmaya yol açabilir. oluşabilir.
3. Portakallanmayı engellemek için bu üç faktörü düzenlemek gerekir.
4. Elle uygulanan püskürtmeyle yönteminde aynı film kalınlığında uygulama yapmak zordur. Bunun için otomatik püskürtme makineleri kullanılabilir.
5. Püskürtme yöntemi ile hem fırçadan, hem de rulodan daha düzgün bir boya filmi elde edilebilir. Biri havalı öteki havasız olmak üzere iki tip püskürtme yöntemi vardır.
6. **Havalı püskürtme ile boya uygulanması :** Basınçlı hava kullanılarak boya bir tabanca ile metal yüzeyine toz halinde püskürtülür. Böylece istenilen kalınlıkta çok düzgün bir film tabakası elde edilir. Ancak bu işlem sırasında % 30-40'a varan oranlarda boya kaybı meydana gelir. Bu kayıp rüzgara ve boyanmakta olan metalin şekline ve biçimine göre değişir.
7. **Havasız püskürtme ile boya uygulanması:** Çok yüksek bir basınç ile yalnız boya malzemesi ince bir delikten püskürtülür. Böylece boya tanecikleri çok küçük parçacıklar halinde metal yüzeyine yapışır. Bu yöntemle kısa sürede kalın bir film tabakası elde edilebilir. Ancak uygulama yetenekli bir işçi tarafından yapılmalıdır. Aksi halde boya tabakası kalınlığı yer yer değişebilir. Buna karşılık havasız tabanca ile boya uygulanmasının şu avantajları vardır.
 - Boya yüzeye basınçla püskürtülmüş olduğundan daha iyi yapışır.
 - Daha kalın bir boya tabakası bir kat halinde uygulanabilir.
 - İnceltmeye gerek duyulmadan daha viskoziteli boyalar bu yöntem ile kolaylıkla uygulanabilir.

Teknik bültendeki bilgi ve öneriler sadece yol gösterici nitelikte olup garanti anlamında değerlendirilmemelidir. Teknik değişiklik hakkı saklıdır.
Our technical informations are for guidance only; all data contained therein are given without guarantee. Technical modifications reserved.

Ecelak Boya ve Kimya San.Tic.Ltd.Şti.

Gölcükler Mah.No:350 Menderes-İZMİR 35471 TURKEY P.O.Box: 4 Menderes

Tel:0(232) 782 1254 – 0(232) 782 4605 Fax:0(232) 782 22 55

e-mail: bilgi@ecelak.com <http://www.ecelak.com>