



SC Aquatec Evolution SRL. Bd. Theodor Pallady NR 66D-E, Bucuresti, Sector 3, 032266. Tel.: 0727300456; 0728300729, www.aquatecevolution.ro, office@aquatecevolution.ro

PREGATIREA SUPORTULUI:

Atat suportul lemnos cat si MDF inainte de a trece la faza de vopsire trebuie pregatit prin slefuire graduala in felul urmator:

1. Calibrarea cu 80 si 100 cu hirtii spaziate, slefuirea la banda cu 120 si slefuire manuala cu 150 pentru esente dure (stejar, frasin etc.) si 180 pentru esente moi (brad, tei etc.). Aceasta crestere graduala a granulatiei permite eliminarea treptata a zgiriiturilor ramase de la hirtii precedente.
2. Hartiile trebuie sa nu ajunga sa aiba un grad ridicat de uzura deoarece in cazul contrar exista riscul ca fibra lemnoasa sa nu fie slefuita ci strivita si desi arata suficient de bine in faza de crud la baituire fibrele strivite absorbind apa sau diluant din bait sau din grund se ridica formind linii de compresiune la esente moi sau efect de fibra ridicata la stejar. Folosirea hirtiiilor uzate la slefuirea lemnului si a MDF-ului mai prezinta un risc si anume: polisarea suportului si incalzirea lui provocind migrarea in suprafata a substantelor extractive si a rasinilor provocind astfel defecte de absorbtie ale baitului sau impregnantului ducand la o colorare neuniforma in primul rind dar si la posibile exfolieri in timp mai ales la ciclurile de exterior sau suprafete foarte solicitate: baie si bucatarie, mobilier comercial.

I. VOPSITORIE:

3. In camera de vopsit trebuie introdus aerul de compensare in mod controlat. Cabina aspira un anumit volum de aer pe ora tragand acest aer prin toate orificiile posibile din hala de prelucrare, slefuire sau din afara impreuna cu praful si mizeria. Pentru a elimina aceasta problema trebuie sa existe un sistem controlat de admisie forata a aerului filtrat cu debit usor superior celui exhaustat.
4. Pentru a putea vopsi piese de dimensiuni medii/mari aveti nevoie de o masa rotativa deoarece altfel vopsitorii sunt nevoiti sa inconjoare obiectul vopsit trezindu-se in anumite pozitii sa vopseasca cu spatele la ventilatorul de exhaustare generand mult overspray (gazeaza piesele deja vopsite).
5. Trebuie sa aveti posibilitatea de a controla presiunea aerului la pistol in camera unde se vopseste deoarece diferite materiale (grunduri, lacuri pigmentate si transparente, baiturile) sau diferite tipuri de suprafete (orizontale, verticale sau complexe) se aplica cu reglaje diferite de raport presiune/debit. Pentru acest lucru va sugerez sa instalati un regulator de presiune in camera de vopsit sau sa va procurati pistoale de vopsit din gama profesionala dotate cu reglaj de presiune de aer.
6. Duzele sugerate pentru diverse materiale ar fi:
 - a. 1,5/1,7 – baituri si lacurile lucioase
 - b. 1,7/1,9 – grundurile transparente si lacurile mate transparente si pigmentate
 - c. 1,9/2,2 – grundurile pigmentate (albe)

Aceasta impartire este doar cu caracter indicativ deoarece la alegerea duzei trebuie tinut cont si de dimensiunea suprafetei vopsite.



SC Aquatec Evolution SRL. Bd. Theodor Pallady NR 66D-E, Bucuresti, Sector 3, 032266. Tel.: 0727300456; 0728300729, www.aquatecevolution.ro, office@aquatecevolution.ro

7. Vopsitorii ar trebui sa stapaneasca foarte bine raportul de dilutie si tipul de diluant (rapid/mediu/lent) folosite in functie de temperatura la care se lucreaza, tipul de vopsea (grund sau lac, pigmentate sau transparente, mat sau lucios etc.), tipul suprafetei ca dimensiune si ca orientare, diametrul duzei, etc.
8. Pentru a garanta pe cat posibil uniformitatea cantitatii pulverizate pe suprafata se recomanda aplicarea stratului in mai multe treceri incrucisate succesive. De a se evita aplicarea dintr-o singara trecere sau din trecerei paralele.
9. Tehnica de vopsire desi este o indeminare individuala trebuie sa respecte principiile de baza cum urmeaza:
 - a. Distanța optima de la pistol pina la suprafata vopsita este de cca 15 cm. Sub aceasta limita exista riscul sa se inglobeze aer in pelicula de grund sau lac cauzand defecte de incetosare sau chiar puncte atit pentru produse de solvent ci si cele pe apa. Peste limita respectiva vehicolul (apa sau solventul) se vaporizeaza in mare parte inainte sa ajunga pe suprafata cauzand mult overspray, gaze si o difictara intindere a peliculei pe suprafata (piele de portocala).
 - b. Fanta trebuie sa fie deschisa astfel incit la distanta recomandata sa lase o amprenta de cc.12/15 cm.
 - c. Raportul de presiune de aer si debit de material trebuiesc bine setate in functie de mai multi factori cum ar fi configuratia piesei, tipulul de vopsea , dimensiunea duzei etc.

II. SLEFUIREA INTRE STRATURI:

10. Slefuirea grundului trebuie efectuata cu hartii spaziate speciale pentru slefuirea straturilor de grund sau lac cu granulat de 280/320 pentru finisajele mate si doua slefuiri succesive cu granulat de 320, 400 ei eventual 500/600 pentu finisajele semilucioase si lucioase. Calitatea suprafetei finale depinde foarte mult de calitatea slefuirii care la randul ei depinde mult de calitatea abrazivului folosit.
11. Ca si in cazul slefuirii lemnului in crud sa se evite folosirea hirtiilor uzate. Slefuirea grundului sa se faca imediat inaintea vopsirii. Daca din varie motive dupa slefuire nu s-a efectuat vopsirea si au trecut mai mult de 12 ore suprafata trebuie reslefuita superficial inca o data. Respectarea acestei reguli elima riscul de exfoliere in cazul finisajelor din mai multe straturi.

III. PREGATIREA AMESTECULUI:

12. Toate materialele inainte sa se faca proportia de amestec se agita bine in recipientul original. Acele bidoane care au capac cu inel trebuie deschise si amestecate la baston sau mixer. Compozitia baiturilor, grundurilor si lacurilor este una complexa fiind compuse dintr-un numar mare de substante compatibile intre ele in amestec dar in anumite cazuri cu greutate specifice diferite si ca atare tind sa se separe in bidon: ce este mai greu (ex: agentul de matizare, pigmentii, rasinile) tind sa se lase la fund si ce este mai usor (ex: solventi, ceruri poliamidice modificate, aditivi siliconici etc.) tind se se ridice in suprafata. Inainte de a prelua din bidon orice cantitate continutul trebuie omogenizat forte bine.



SC Aquatec Evolution SRL. Bd. Theodor Pallady NR 66D-E, Bucuresti, Sector 3, 032266. Tel.: 0727300456; 0728300729, www.aquatecevolution.ro, office@aquatecevolution.ro

13. Cantitatile din proportiile de amesc trebuie masurate foarte precis fie in volum cu cani gradate sau unitati de masura fie in greutate pe un cantar cu o precizie rezonabila. Nerespectarea proportiilor de amestec afecteaza grav prestatiile materialelor folosite putand compromite in totalitate rezultatul final.

Ca atare, rezultatul final depinde de patru factori majori: ambientali, dotare tehnica, competenta operatorilor si nu in ultimul rand de calitatea materialelor folosite.