

LECHO FLUIDIZADO

Problema	Causa	Solución
Escape del polvo del fluidizador	Alta presión del aire	Ajustar el regulador de presión del aire al lecho fluidizado
	Polvo muy fino	Ajustar la mezcla de pintura virgen con recuperada (máx. 30% recuperada).
	Ventilación insuficiente en la tolva	Verifique que la ventilación de la tolva no esté obstruida y haya apropiado suministro de aire
No hay circulación del aire a través del polvo	Presión de aire insuficiente	Revisar suministro del aire e incrementar la presión.
	Polvo compactado	Revisar el tamaño de la línea de aire al equipo
Vacíos por presión y flujo de aire	Nivel del polvo muy bajo	Agregar polvo hasta que esté en 2/3 del tanque
	Polvo compacto o húmedo	Verificar aire comprimido y la humedad del recinto
	Membrana obstruida o rota	Revisar membraba
Separación del polvo en capas	Polvo muy fino	Ajustar combinación de mezcla pintura virgen con recuperada

APLICACIÓN

Problema	Causa	Solución
Baja cargabilidad, bajo espesor e insuficiente envolvimiento	Nulo o bajo voltaje al electrodo	Verificar voltaje en el electrodo, los cables y el suministro de energía
	Mala conexión a tierra	Verificar aterrizaje desde la cadena a través del gancho hasta la pieza
	Polvo muy fino	Ajustar la mezcla de pintura virgen con recuperada (máx. 30% recuperada).

APLICACIÓN

Problema	Causa	Solución
Baja penetración - Jaulas de Faraday	Voltaje muy alto o muy bajo	Ajustar el voltaje para que el polvo se pueda adherir en los bordes y no se repela en las esquinas
	Relación polvo y velocidad de aire muy alta	Reducir la presión de aire
	Mala conexión a tierra	Verificar aterrizaje desde la cadena a través del gancho hasta la pieza
	Técnica inapropiada - mala ubicación de la pistola	Ajustar la pistola para que el polvo se dirija a las esquinas
	Inapropiado patrón de aspersión	Cambiar la boquilla de la pistola por la adecuada
Inconsistente expulsión del polvo	Presión de aire o volumen de aire insuficiente	Verificar tamaño de las mangueras de aire
		Incrementar la presión de atomización
	Mangueras aplastadas o muy largas	Reemplazo de mangueras
	Polvo muy fino	Ajustar la mezcla de pintura virgen con recuperada (máx. 30% recuperada).
	Incorrecta fluidización del polvo	Ver el cuadro de Lecho fluidizado

APARIENCIA

Problema	Causa	Solución
Cráteres	Aceite o humedad en las líneas de aire	Inspeccionar líneas e instalar filtros
	Contaminación con materiales incompatibles	Inspeccionar presencia de materiales incompatibles en el proceso (virutas de goma, pintura polimerizada)
	Contaminación con polvo incompatible	Limpiar mangueras y pistolas
		Usar Polvo virgen
	Inadecuada limpieza en el pretratamiento	Verificar proceso de pretratamiento con proveedor

APARIENCIA

Problema	Causa	Solución
Diferencia de Color y poca Opacidad	Sobre curado / Falta de curado	Hacer termografía para revisar condiciones de horneado
	Contaminación con polvo incompatible	Limpiar mangueras y pistolas Usar Polvo virgen
	Incorrecta respiración del horno - mala salida del aire	Verificar bloqueos en salidas y correcto funcionamiento del ventilador del horno
Piel de Naranja	Muy Bajo espesor de Película	Incrementar el espesor de aplicación, aumentando el voltaje y mejorando técnica de aplicación
	Polvo muy fino	Ajustar la mezcla de pintura virgen con recuperada (máx. 30% recuperada).
	Temperatura del horno muy alta	Reducir la temperatura y/o tiempo de horneado
Variaciones en brillo	Contaminación con pintura incompatible	Limpiar equipos y usar pintura virgen
	Temperatura del horno muy alta	Reducir la temperatura y/o tiempo de horneado
	Contaminación en el horno por gases de combustión	Revisar componentes de combustión y hacer mantenimiento
Pinholes	Humedad en aire comprimido o en polvo	Revisar aire comprimido y polvo
	Espesor de aplicación de película muy alto	Bajar el espesor de aplicación, reduciendo el voltaje y mejorando técnica de aplicación
	Temperatura del horno muy alta	Reducir la temperatura y/o tiempo de horneado
	Porocidad del sustrato	Verificar sustrato

PROPIEDADES MECÁNICAS

Problema	Causa	Solución
La pieza pintada presenta baja adhesión de la pintura al sustrato y/o poca resistencia a los impactos	Pintura mal curada	Se debe revisar la temperatura del horno y el tiempo de horneado. Solicitar termografía.
	Pretratamiento del sustrato inadecuado	Realizar un tratamiento adecuado para el tipo de sustrato que se va a pintar, que los elementos con los cuales se realice estén en condiciones adecuadas y cumplan las etapas del tratamiento, garantizando que la pieza al final quede completamente libre de contaminantes.
	Alto espesor de aplicación	Se debe controlar técnica de aplicación, voltajes y flujos de aire y pintura
	Manipulación incorrecta de la lámina previa a la aplicación, que la contamina, como guantes sucios o engrasados, manos.	Validar una correcta manipulación de las piezas con guantes limpios

PRODUCTOS METALIZADOS

Problema	Causa	Solución
La variación del color/efecto	Mal uso de parámetros de aplicación	Revisar los parámetros de aplicación que sean los recomendados en la Ficha Técnica
		Revisar que las piezas sean completamente pintadas en el mismo equipo y con los mismos parámetros de aplicación.
	Incorrecta relación de mezcla de polvo reciclado	Revisar la mezcla de pintura virgen con pintura recuperada, según Ficha Técnica
	Aplicación tribo	Validar que la pintura metalizada si pueda aplicarse con pistola tribo. Pocas pinturas metálicas en polvo son adecuadas este tipo de aplicación
	Sobre horneado	Verificar la temperatura y tiempos de curado, según Ficha Técnica

PRODUCTOS METALIZADOS

Problema	Causa	Solución
La variación del color/efecto	Manchas o desgaste del efecto metálico por exposición a intemperie	Para ciertos tipos de pinturas metalizadas, es necesaria la aplicación de barniz transparente como "top coat" para establecer una barrera y prevenir cambios en el color/efecto al exponerse a la Intemperie. Ver Ficha Técnica

PINTURA EN POLVO LIBRE DE TGIC

Problema	Causa potencial	Solución
Cambio de tono	Sobre horneado	Verificar condiciones de horneado tanto en tiempo como temperatura y revisar las salidas de aire caliente o la ubicación de los quemadores o flautas.
El producto presenta bajo brillo o micropinhole	Alto espesor de aplicación	Se debe controlar muy bien el espesor según especificaciones de Ficha Técnica. Los productos sin TGIC lisos son muy sensibles a los espesores altos pudiendo presentar alteración de la apariencia y reducción del brillo
"Empantanamiento" de la pintura luego de curarse	Alto espesor de aplicación	Se debe controlar técnica de aplicación, voltajes y flujos de aire y pintura
El producto presenta defectos del sustrato	Manipulación incorrecta de la lámina previa a la aplicación, que la contamina, como guantes sucios o engrasados, manos.	Validar una correcta manipulación de las piezas con guantes limpios
	Mala preparación de superficie	Verificar el proceso de preparación de superficie