

РЕМОНТНОЕ ОКРАШИВАНИЕ АВТОМОБИЛЕЙ ПОРОШКОВЫМИ КРАСКАМИ

Новиков А.Н., докт. техн. наук, профессор

Бодров А.С., ст. преподаватель

Орловский государственный технический университет

г. Орел

Окрашивание автомобилей порошковыми красками связано с рядом трудностей, таких как отсутствие требуемых по качеству материалов, и проблемами, связанными с ремонтной окраской, переходом с одного цвета покрытия на другой и т.д. Сейчас многие из перечисленных трудностей преодолены, и порошковые краски заняли достойное место в этой отрасли.

Типовой технологический процесс получения покрытий на основе порошковых лакокрасочных материалов состоит из следующих стадий:

- подготовка поверхности с применением обезжиривания, фосфатирования или хроматирования (для алюминиевых изделий);
- сушка изделий после подготовки;
- нанесение порошковых лакокрасочных материалов;
- отверждение покрытия при 160...200°C в течение 10...20 мин.

Подготовка поверхности изделий перед нанесением порошковых красок так же важна, как и в случае применения жидких лакокрасочных материалов. Ее проводят теми же методами и с использованием тех же составов. В зависимости от материала, степени загрязнения и условий эксплуатации изделий применяют различные составы и способы обработки.

После подготовки поверхности изделие поступает в камеру сушки от влаги с рабочей температурой 120°C.

Порошковые краски наносят в специальных камерах с системой фильтрации и рекуперации. Камеры нового поколения оснащены высокоскоростным циклоном, обеспечивающим возможность быстрой смены цвета краски.