



Эта статья написана для тех, кто хочет научиться красить. Мы поможем вам изменить подход к окраске, уменьшить количество расходуемого материала, уйти от дефектов, которые часто возникают из-за неправильного выбора оборудования. Все советы по окраске относятся к лакокрасочным материалам, применяемым для обработки дерева, но их с не меньшим успехом можно применить и при обработке металлических поверхностей.

Вячеслав Кмецинский,
директор по продажам, ЗАО «Русин», г. Киев

ПРАКТИЧЕСКИЕ СОВЕТЫ ПО ОКРАСКЕ *Practical Painting*

This paper is written for those who want to learn painting. We will help you to change your approach to the process of spray on a coating, to save dyes and varnishes, to avoid defects and to make a right choice of coating equipment. The paper describes wood coating processes. But you can successfully apply all of our advices to metal painting.

Для получения качественных покрытий и экономии лакокрасочных материалов необходимо правильное сочетание характеристик всего комплекса применяемого оборудования. Важно не только соответствие характеристик компрессора и краскопульта. Большое значение для получения качественных покрытий имеет и вязкость лакокрасочного материала, и его правильная дозировка, и порядок движений краскопульта при нанесении слоев краски, и даже диаметр соединительного шланга.

Начнем с советов по выбору компрессора.

ВЫБОР КОМПРЕССОРА

Основные характеристики компрессора (рис. 1): давление, объем ресивера и производительность. Выбирая компрессор, многие маляры обращают внимание на первые два параметра, а вот производительностью пренебрегают. И совершенно напрасно!

Для примера рассмотрим случай, когда к компрессору с давлением 10 бар, объемом ресивера 200 л и производительностью 250 Нл/мин подключен пульверизатор с рабочим давлением 3 атм и расходом воздуха 320 Нл/мин.

Компрессор накачивает в ресивер 200 л и прекращает работу. Поскольку расход воздуха через краскопульт — 320 Нл/мин, пульверизатор «выкачает» 200 л за 37,5 с. Далее компрессор включится и начнет нагнетать воздух в ресивер, но для нормальной работы пульверизатора его хватать не будет, краскопульт начнет «задыхаться». Типичная ситуация, когда маляр говорит, что первые 10–15 с пульверизатор работает нормально, а потом начинает «плеваться» краской.

Приобретайте компрессор с производительностью большей, чем расход воздуха пульверизатора.

ВЫБОР ПУЛЬВЕРИЗАТОРА



Рис. 2. Пульверизатор

Правильный выбор краскопульта имеет большое значение. Все краскопульты можно разделить на две категории: профессиональные и бытовые. Бытовые — это те, которые предназначены для использования один-два раза в год непрофессионалом, в обычных условиях. Для профессиональной окраски нужно профессиональное оборудование. Признанным лидером среди изготовителей пульверизаторов является немецкая фирма SATA.

Отличить профессиональное оборудование от бытового можно по конструкции пульверизатора. В бытовых краскопультах в системе подачи краски используют много сальников и прокладок, которые выходят из строя через месяц работы. В системе подачи краски профессионального оборудования (рис. 2) сальников и прокладок нет — только металлические притертые соединения на конус. Такое оборудование, при правильном его использовании, прослужит много лет. У профессионального оборудования не бывает пульсации факела, и расход лакокрасочного материала у него заметно меньше. Однако при выборе краскопульта нужно быть осторожным, поскольку в продаже много подделок.

Покупайте краскопульты только у дилеров. Профессиональный краскопульт прослужит долгие годы и сэкономит за время работы много окрасочного материала.

ШЛАНГ

Для получения хороших результатов при окраске важно правильно выбрать шланг. Посмотрите на таблицу, в которой приведены потери давления в шланге в зависимости от его длины, внутреннего диаметра и давления воздуха в ресивере.



Внутренний диаметр шланга	Входное давление, бар	Потеря давления, бар, при длине шланга		
		5 метров	10 метров	15 метров
6 мм	3	0,7	1,2	1,8
	4	1,0	1,6	2,2
	5	1,3	1,9	2,5
	6	1,5	2,2	2,8
9 мм	3	0,23	0,38	0,6
	4	0,34	0,55	0,81
	5	0,43	0,63	0,92
	6	0,60	0,80	1,1

Думаю, вывод ясен каждому:

Выбирайте шланг с внутренним диаметром 9 мм.

ПОДБОР ИГЛЫ И ВИСКОЗИМЕТР



Рис. 3. Вискозиметр по стандарту DIN 53211 (Ford № 4)

На расход лакокрасочного материала влияет размер иглы. В свою очередь, иглу выбирают в зависимости от вязкости материала. Все производители приводят рекомендуемые размеры иглы для нанесения своих лаков и красок. Но как быть, если данных от производителя нет? В этом случае нам поможет вискозиметр (рис. 3).

Вискозиметр, предназначенный для измерения вязкости по стандарту DIN 53211 (Ford № 4), — это чаша с конусным дном, внизу которой имеется отверстие диаметром 4 мм. Для измерения вязкости лакокрасочного материала его окунают в лак (краску), вынимают и замеряют время вытекания жидкости. Время в секундах — это и есть вязкость материала.

Для вязкости 10–12 с (вязкость морилок) оптимальная игла 1,0. Для вязкости 20–22 с (вязкость грунтов и лаков) оптимальная игла 1,8. Что будет, если мы возьмем другую иглу?

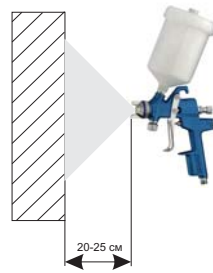
Если игла больше, чем требуется, у нас будет перерасход материала. Коэффициент перерасхода можно вычислить, поделив размер имеющейся иглы на размер оптимальной иглы.

Если игла меньше, чем требуется, то у нас опять будет перерасход материала. Вы спросите, почему? Потому, что вам придется разбавить лак до вязкости, при которой вы сможете наносить покрытие. Слишком сильно разбавленный лак не создаст за один проход слой нужного качества. Для нанесения на поверхность изделия пленки нужной толщины вам придется наносить слои еще и еще.

Правильный выбор иглы позволит получить хорошее покрытие и сэкономить материал.

РАССТОЯНИЕ

Если расстояние между изделием и краскопультот слишком мало, будут образовываться подтеки материала. Если расстояние слишком большое, то на поверхность изделия будет попадать почти



сухой материал, образуя пыль. Поэтому, выбирая правильное расстояние до окрашиваемого объекта, вы сэкономите материал. При деревообработке расстояние должно быть около 20–25 см. Хотя «сухое» напыление с большого расстояния иногда и применяется, это — только трата денег на материал.

Красить нужно с расстояния 20–25 см.

ПРАВИЛЬНАЯ ОКРАСКА

Сопло пульверизатора всегда должно быть направлено к окрашиваемой поверхности под прямым углом (рис. 4). При наклоне пистолета образуется утолщение наносимого слоя краски, ведущее к подтекам и полосам.

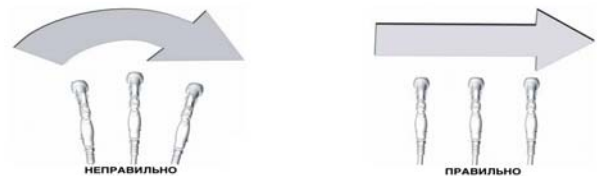


Рис. 4. Правильная окраска краскопультот

Рука при покраске должна быть всегда направлена прямо к изделию.

ЗАТ “РУСИН”



бейци (барвники)
меблевi ґрунти та лаки
полiуретановi фарби по МДФ
паркетнi лаки
фарби по металу



лаки та фарби на воднiй i маслянiй
основах для вiкон
шпаклiвки
засоби для торцiв та V-швiв



професiйнi фарборозпилювачi
AirMix та Airless системи



патiна



D2, D3, D4 вододисперснi клеї
ПУР клеї
клеї для шпону



шлiфґубки, шлiфмати, шлiфдиски
шлiфволокно, шлiфкруги



воднi бейци (барвники)



AirMix та Airless системи
обладнання для нанесення
будiвельних фарб та лакiв



реставрацiйнi м'якi та твердi воски
ретушуючi фломастери



AirMix та Airless системи



контейнери

ЗАТ “РУСИН”
вул. Миру 19, м. Київ, 03134
тел. (044) 497-81-63, 497-32-73 факс: (044) 402-59-91
Web-page: www.zaorysin.com.ua
E-mail: mail@zaorysin.com.ua