



IDENTIFICAÇÃO	ORIGENS	CORREÇÕES
 <p>RESISTÊNCIA MECÂNICA Baixa resistência ao impacto no filme curado ou aderência deficiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Filme não curado. 2) Excesso de camada. 3) Pré-tratamento e limpeza deficiente. 4) Falta de aderência entre camadas (repintura). 5) Substrato de aço com corte a laser (vitrificação na região do corte). 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Aumentar a temperatura da estufa ou tempo de permanência. 2) Ajustar a camada conforme especificação do boletim técnico do produto. 3) Verificar o sistema de pré-tratamento do substrato. 4) Criar perfil de rugosidade (lixamento) ou realizar meia cura na primeira aplicação antes de fazer a repintura. 5) Criar perfil de rugosidade com lixamento ou tratamento com ácido.
 <p>CONTAMINAÇÃO / IMPUREZAS Aspecto do filme aplicado contaminado com pontos coloridos ou impurezas.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Sujeira ou outras partículas estranhas na superfície da peça ou no filme curado. 2) Sujeira no transportador (monovia). 3) Resíduos de pó na estufa. 4) Pó de recirculação (recuperado) muito sujo. 5) Operação de duas ou mais cabines no mesmo ambiente. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Verificar o pré-tratamento e o ambiente. 2) Limpar transportador (monovia) e usar graxa ou óleo adequados. Adaptar captador de sujeira no transportador ou nas gancheiras. 3) Limpar a estufa com frequência. 4) Verificar se o pó recuperado está isento de contaminação antes de misturá-lo ao pó novo. 5) Separar ou isolar as cabines. 6) Verificar se a peneira não está furada ou rasgada.
 <p>CRATERAS Crateras no filme curado (olho de peixe).</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Resíduos de óleo ou graxa na superfície do substrato. 2) Óleo no ar comprimido. 3) Contaminação com óleo de silicone. 4) Tintas incompatíveis ou contaminadas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Verificar o pré-tratamento. 2) Verificar rede de ar comprimido. 3) Verificar e eliminar a fonte de contaminação. 4) Limpar o sistema de aplicação e entrar com pó virgem.
 <p>REPELÊNCIA Pó repellido da peça na forma de salpicos.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Tensão eletrostática muito alta. 2) Pistola muito próxima da peça 3) Partículas muito finas (excesso de pó recuperado) 4) Peça mal aterrada. 5) Camada muito alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Diminuir a tensão eletrostática. 2) Reposicionar a pistola. 3) Adicionar pó virgem (pó novo). 4) Verificar limpeza e/ou contato da gancheira. 5) Ajustar a camada conforme especificação do boletim técnico do produto.
 <p>VARIAÇÃO DE ESPESSURA Variação na espessura da camada aplicada.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Alimentação irregular de pó na pistola. 2) Alta/baixa voltagem. 3) Distância inadequada entre pistola e peça. 4) Aplicação inadequada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Limpar todo o sistema por onde passa o pó e regular pistolas. Verificar presença de umidade na rede de ar comprimido. Verificar fluidização de pó no tanque. 2) Verificar a tensão eletrostática das pistolas. 3) Reajustar a distância entre a pistola e a peça 15 a 20 cm. 4) Padronizar as demãos durante aplicação.
 <p>ATRAÇÃO ELETROSTÁTICA Durante aplicação pó não adere na peça, cai com facilidade.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Baixa tensão eletrostática. 2) Pó compactado. 3) Aterramento deficiente. 4) Gancheiras isoladas ou insuficientes. 5) Excesso de tinta recuperada (finos de pó). 6) Excesso de vazão. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Aumentar a tensão eletrostática. 2) Soltar o pó manualmente e peneirar. 3) Verificar todas as condições de aterramento. 4) Verificar limpeza das gancheiras. 5) Adicionar pó virgem (tinta nova). 6) Regular a vazão x tensão.
 <p>DIFERENÇA DE COR Peças com a tonalidade fora de especificação.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Excesso de tempo e temperatura. 2) Baixo nível de gás no reservatório (chama amarelada). 3) Má distribuição do calor dentro da estufa. 4) Variação de camadas. 5) Diferentes espessuras de substrato curados nas mesmas condições. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Diminuir a temperatura ou o tempo de permanência da peça na estufa. 2) Verificar volume de gás e regulagem dos queimadores. 3) Melhorar a circulação de ar. 4) Ajustar camada conforme boletim técnico. 5) Adequar tempo e temperatura conforme espessura do substrato.
 <p>ALASTRAMENTO Alastramento deficiente – efeito casca de laranja no filme curado.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Variação de camada. 2) Tempo de aumento da temperatura muito longo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Ajustar camada conforme boletim técnico. 2) Aumentar a eficiência da estufa.
 <p>TEXTURA Diferenças de textura.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Textura "lavada". 2) Textura "furada". 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Baixar camada ou aumentar eficiência da estufa. 2) Aumentar camada.
 <p>EFEITO GAIOLA Baixa penetração do pó em peças com perfis complexos.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Tensão eletrostática muito alta. 2) Baixo suprimento de pó. 3) Aterramento deficiente. 4) Posição inadequada da pistola. 5) Pressão de ar muito alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Baixar tensão eletrostática. 2) Aumentar o fluxo de pó. 3) Rever todo o aterramento. 4) Adequar a posição para atingir áreas côncavas diretamente. 5) Baixar a pressão do ar.
 <p>GOLFADAS Pó pesado e com pouca movimentação no tanque.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Pó compactado ou úmido. 2) Membrana danificada ou obstruída. 3) Pressão do ar (alta/baixa). 4) Partícula de pó muito fina. 5) Umidade na rede de ar. 6) Nível do pó muito baixo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Soltar o pó manualmente e peneirar. 2) Verificar a membrana. 3) Ajustar a pressão. 4) Adicionar pó virgem no reservatório. 5) Verificar os filtros da rede de ar. 6) Adicionar pó, mantendo nível pela metade.
 <p>MICROFERVURA/PONTOS DE AGULHA Presença de microbolhas na superfície pintada.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Umidade na rede de ar. 2) Umidade no substrato. 3) Excesso de camada. 4) Substratos porosos (Ex: Alumínio fundido FoFo e Zamak). 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Verificar os filtros da rede de ar. 2) Passar o substrato pela estufa antes da aplicação. 3) Ajustar a camada conforme especificação do boletim técnico do produto. 4) Passar o substrato pela estufa antes da aplicação para eliminação de gases.