喷涂操作中的故障、原因及维修

故 障　喷幅形状呈重心偏向一侧。
原 因　风帽中心孔或邻近雾化孔堵塞。
维 修　把风帽浸泡在稀释剂（清洁剂）里约 15 min，然后用清洁套装清洁。

故 障　喷幅形状呈镰刀形（偏左或偏右）。
原 因　风帽一侧的扇面控制气孔或空气环路堵塞。
维 修　把风帽浸泡在稀释剂（清洁剂）里约 15 min，然后用清洁套装清洁。

故 障　喷涂图形呈水滴状或卵形。
原 因　枪针、喷嘴或风帽空气出口上有污垢或残漆。
维 修　旋转风帽 180°，如果图形缺陷仍然存在，清洁风帽和空气通道。

故 障　喷幅中部涂料过少，两端偏多的现象。
原 因　①涂料不够；②风帽或喷嘴脏污；③ 喷涂压力过高；④涂料黏度过低；⑤扇面控制气孔内径偏大；⑥雾化空气管道有堵塞现象。
维 修　①添加足够的涂料；②清洗喷嘴和风帽；③根据喷枪型号，通过枪尾压力表调节出最佳的喷涂气压；④按最佳喷涂黏度加入稀释剂；⑤更换喷嘴套装；⑥加装专业喷涂空气过滤设备，同时清洗喷枪的空气通道。

故 障　喷幅中部涂料过多，两端偏少的现象。
原 因　①喷涂压力过低；②喷涂的涂料黏度过高；③喷嘴的口径由于磨损而增大；④风帽中心孔过大。
维 修　①增加压力；②按标准加入稀释剂；③使用正确的稀释剂；④更换喷嘴套装（喷嘴、风帽及枪针）。

故 障　涂料雾化颗粒大小不均匀。
原 因　①枪针及喷嘴的位置不正确；②扳机初段出现空气湍流；③空气阀门密封件堵塞或损坏。
维 修　①检查配件是否装配妥当（风帽上的 SATA 商标应在正确可读位置）；②更换喷嘴套装；③清洁或更换密封件。

故 障　喷漆颤振（跳枪）。
原 因　①枪壶里涂料不足；②喷嘴没有拧紧；③自压紧式针封损坏；④喷嘴套装太脏或受损。
维 修　①补充涂料；②紧固部件；③必要时清洁或更换喷嘴套装（喷嘴、风帽及枪针）。

故 障　涂料在枪壶中吹气泡或涂料在壶中呈“沸腾”状。
原 因　①喷嘴没有充分紧固；②风帽没有完全拧紧；③喷嘴与枪体密封不严，压缩空气串入涂料通道。
维 修　紧固相应部件，清洁或更换部件。

故 障　喷嘴处涂料滴漏。
原 因　①枪针密封螺帽太紧；②喷嘴端口内部有异物；③喷嘴损坏；④枪针变形；⑤枪针与喷嘴不配套；⑥枪针回位弹簧断裂或未安装。
维 修　①旋松枪针密封螺帽；②清洗喷嘴和风帽；③更换喷嘴套装（喷嘴、风帽及枪针）；④更换或加装枪针回位弹簧。

故 障 枪针密封件漏涂料。

原 因 ①枪针密封圈磨损;②枪针密封圈弹簧损坏或未安装;③枪针密封圈垫片未安装;④枪针密封螺帽松脱;⑤枪针与枪体不配套;⑥喷枪使用完毕后,枪针未清洗干净,导致枪针上的干固涂料对枪针密封圈的加剧磨损。

维 修 ①更换枪针密封圈;②加装或更换枪针密封圈弹簧;③加装枪针密封圈垫片;④旋紧枪针密封圈螺帽;⑤更换与枪体相配套的喷嘴套装;⑥建议使用喷枪专用清洗套装将喷枪清洗干净。

故 障 喷幅过小。

原 因 ①喷涂气压过低;②涂料黏度过高;③风帽中心雾化孔磨损过大;④枪针行程过小;⑤枪针磨损严重;⑥空气输入接嘴曾经缠过胶带纸,引起风帽扇面控制气孔空气管路堵塞;⑦喷壶盖的空气补充孔堵塞;⑧涂料滤网残漆过多。

维 修 ①按使用喷枪的标准气压操作;②按涂料商提供的数据添加稀释剂;③更换喷嘴套装(喷嘴、风帽及枪针);④把涂料流量调节旋钮逆时针旋转,加大针阀的行程;⑤更换喷嘴套件;⑥分解喷枪,进行喷枪空气通道的清洗;⑦清洗喷壶盖的空气补充孔的残漆;⑧清洗或更换涂料网。

故 障 不能正常调节喷涂气压。

原 因 气压调节旋钮套筒的空气导流孔方向安装不正确。

维 修 将扁形气压调节旋钮上下垂直时,气压调节旋钮套筒的空气导流孔方向朝下安装。

故 障 下壶喷枪喷不出油漆 (或少量出漆)。

原 因 ①枪壶盖的空气补充孔堵塞;②枪头与枪壶的连接螺母松动漏气;③枪罐中的涂料过少;④枪针行程过小;⑤风帽中心雾化孔磨损过大;⑥枪针磨损严重。

维 修 ①保持枪壶盖的空气补充孔畅通;②旋紧枪头与枪壶的连接螺母;③添加涂料;④把涂料流量调节旋钮逆时针旋转,加大针阀的行程;⑤更换喷嘴套装 (喷嘴、风帽及枪针)。

小修补好处

提升了汽修厂油漆修补的业务量

80%的汽车漆面都存在小损伤,车主对汽车的外观有足够的重视。.

提高汽修厂的效率

小修补工艺的引入将传统的修补分类,并针对不同的修补提供不同的解决方法,小修补的精髓就是修复快、漆面驳口好、颜色过渡自然。

为环保作贡献

小修补旨在减少底漆的用量及避免固化剂的适用,选用适当的面漆修补工具(环保省漆小修补喷枪)使面漆修补变得更轻松、更完美。

小修补的范围

★ 油漆损伤在 2 ~ 3 cm 范围内

★ 凹陷补土在 25 mm 范围内

★ 损伤处于车体适合作巧修的位置

★ 完工区域在 20 cm × 30 cm 范围内

★ 修补区内对底色漆、清漆进行驳口

★ 修补工作在 90 min 内完成

(德国萨塔公司供稿)