SPREY TOZU

(A) Uygulama esnasında yüzeye düşmüş ve filmin içine dahil olmamış boya tozlarının oluşturduğu overspray kusuru örneği

(B) Tozuma sonrasında vernik yüzeyine düşmüş ve vernik tarafından filmin içine alınmış bir barkat taneciği

Sprey edilen boya tozunun kurumuş ya da kurumak üzere olan boya filminin üzerinde birikerek görsel kaliteyi düşürmesi, krater, portakallanma gibi gibi yüzey kusurlarına neden olmasıdır.

Bir hat üstünde seri boyama yapılan durumlarda, geçiş zamanı ve kabine beslenen düşey havanın hızı ile boyanacak parçalar arasındaki uzaklık overspray yaratmayacak seviyede olmalıdır. Uygulama prosesinin verimine bağlı olarak havadaki derişimleri değişen ve uygulama yapılmış yüzeye göre daha kuru olmaları beklenen overspray tozlarının genellikle görüntü kalitesini bozacak etkileri beklenir. Aynı ortamda farklı boya sistemlerinin (astar,sonkat gibi) uygulandığı tesislerde, yüzey gerilimi daha düşük olan sistem tozlarının, uygulaması yapılan, daha yüksek yüzey gerilimine sahip boya katı üzerinde krater kusuruna yol açması da olasıdır.

Sprey tozu (Overspray)	
Muhtemel nedenler	Önleyici Ortaya çıkabilecekler
- Manuel uygulamada parça boyama sırası (kabin arasında olan uzun beklemelerinin gibi)	- doğru boyama sırası takip edilmeli (ilk olarak iç kısımlar daha sonra dış kısımlara boyanması gibi)
Aynı ortamda uygulanacak boy sayısı (ortamın karışmak suyu gerekir. Kurşunlama hamurun kullanmasına ve bu bölümdeki uygulamalarının bak edilmemesi)	- Prosesimizdeki mevcut uygulama ve uygulamalarımızın sayısı ortamdaki suyu gerekmesin sağlar. Bu durumda formülasyonu mümkün kadar sabit yapabilmek gerekir. Kullanılan formülasyonlar hazırlanan formül bileşen miktarları sağlıklıdır. Alçı sıvanın kuruması sağlıklıdır. Ozaklı mukkuz ağırlıklı reçineler tercih edilebilir
- Ağırlıklı malzemeler yaşlıyor bitmiş ürün yüzeyi - sprey kabinindeki sıcaklık hava akımı çok yüksek	- ortaçlar arasındaki mesafe çok kısa - doğru hava akımının ürün sıcaklığı Ozaklarda sprey tozlarının bir ortamda veya tonnes arağ yoğunluklar ve yüzeyler arasındaki ortaç zaman kısaltmalar kontrolüne
- Ortaçlar çok hızlı kuruyor	- Kullanılan formülasyonun kurumasına bağlı olarak formülasyon miktarları sınırlıdır. Alçı sıvanın kuruması sağlıklıdır. Ozaklı mukkuz ağırlıklı reçineler tercih edilebilir Bunun yanında genel olarak, - alçı sıvanın kısa edilmesi - ürünü mümkün olduğunca yavaş kurutmak - ürünü kurutmak için ortamdaki ürünlerin çözücüsünün uçucu yapısının uzatmak gerekmektedir. Ozaklı mukkuz ağırlıklı reçineler tercih edilebilir
- Ortamda yüksek boyanın kurumuş kısımlarının bulunması (sonrasında geldiği boya filmanda mesela kurumuş yüzeyler ve zemin ve boyuk, sıvnan	- Bu durumda, kurumuş kısımların temizlenmesi ve bir daha asla uygulamamak	- Kurumuş kısımlar ürün temizlenmesi, mamul yüzeyler boyanmaması ve boya kısımlarının temizlenmesi için zemin ve boyuk boyutlandırılmalıdır

Seri boyama yapılan tesislerde düşey havanın hızının 0,3 – 0,5 m/s arasında olması genel bir pratiktir. Fakat, sorun yaşanan durumlarda, uygulama tozumalarının, bir sonraki parça istasyona gelene kadar düşey hava hızı tarafından yere basılması üzerine, hattın yürüme hızını da içeren bir hesaplama yapılabilir.
Overspray tozlarının aynı parça üzerindeki uygulamadan kaynaklandığı durumlarda, genel boyama tatbikinin (yukarıdan aşağıya, içerden dışarıya doğru) kontrolü ve parçaya uygun uygulama sırasının belirlenmesi üzerine çalışma yapılması önerilir.

Genel olarak, boya tozu üzerine geldiği boya filmi ile uyuşmuyorsa overspray oluşumu engellenmeli, engellenemiyor ise meydana gelen yüzey kusurlarını minimize etmek için çalışılmalıdır.