

Descuelgues

Este defecto consiste en el deslizamiento del producto a través de la pieza.

Suelen aparecer en las superficies verticales si se aplica el producto a capas demasiado gruesas, aunque también pueden aparecer en superficies horizontales.

Los motivos principales son los siguientes:

- Producto muy diluido, es decir, que al producto se le ha añadido más disolvente del que viene especificado.

O también puede ocurrir que un producto previsto para el pintado en horizontal y que acaba de ser aplicado, tiende a escurrir o descolgarse cuando se inclina un poco la pieza y, tanto más cuanto más despacio se produce la gelificación.

- Boquillas demasiado grandes en comparación con la cantidad de pintura a proyectar. Hay que tener un cuidado especial a la hora de limpiar dichas boquillas, ya que una limpieza con materiales metálicos duros puede provocar un agrandamiento del diámetro.

- Un exceso de producto en relación al aire en la pistola hace que haya una menor evaporación del disolvente cuando se está aplicando y, por tanto, el producto llega a la superficie con demasiado disolvente, obteniéndose capas de producto demasiado gruesas.

Éste es el motivo más común, por lo que se le debe prestar especial interés.

- Aplicación a una temperatura inadecuada.

- La regulación del producto no está acorde con la distancia de aplicación y velocidad de pasada. Éste también es un motivo muy común.