



El Color de la Calidad®

MATRIZ

PROBLEMAS, CAUSAS
Y SOLUCIONES

RECUBRIMIENTOS EN POLVO

POWDER COATINGS

PRETRATAMIENTO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
 Limpieza deficiente	Temperatura y concentración en los baños deficiente.	Garantizar que las condiciones de los baños son las requeridas.
 Capa de conversión veteada y/o manchada	Mal estado del enjuague.	Renovar el enjuague.
	Desengrase de baja concentración.	Ajustar los parámetros del desengrase.
	Sustrato contaminado con agentes de difícil remoción.	Pre-limpieza del sustrato garantizando la remoción del contaminante.
 Mala adherencia de la pintura	Polvillo en la superficie/Exceso de capa de conversor.	Remover los lodos, renovar los enjuagues y ajustar los parámetros.
	Temperatura y concentración en los baños deficiente.	Garantizar que las condiciones de los baños son las recomendadas.
	Proceso de conversión inadecuado.	Evaluar si el conversor es el recomendado.
 Corrosión prematura y/o temprana	Proceso de conversión inadecuado.	Evaluar si el conversor es el recomendado.
	Temperatura y concentración en los baños deficiente.	Garantizar que las condiciones de los baños son las recomendadas.

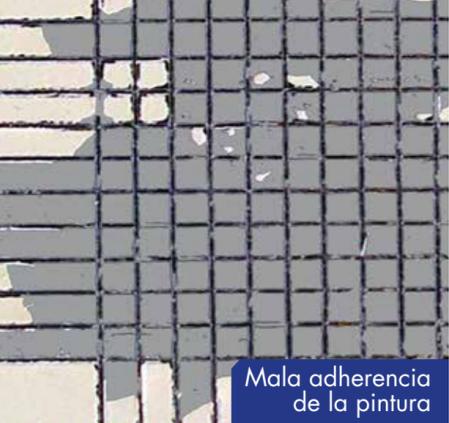
APLICACIÓN

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
 Flujo deficiente de pintura	Baja fluidización/Obstrucción en el sistema de pintura.	Revisar estado de limpieza y/o mantenimiento del sistema de pintura.
	Pintura húmeda y/o vencida.	Comprobar el estado, almacenamiento y caducidad de la pintura.
	Exceso de finos en la mezcla.	Ajustar la adición de finos y/o pintura recuperada.
 Obstrucción en el sistema de alimentación	Acumulación y/o fusión de pintura en el sistema.	<ul style="list-style-type: none"> Disminuir el flujo de aire del sistema. Garantizar la correcta limpieza del sistema. Cambiar piezas desgastadas.
 Mala transferencia y/o deposición del polvo en el sustrato	Condiciones de carga inadecuadas.	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar los parámetros de las pistolas y de la conexión a tierra. Revisar el estado de limpieza y/o mantenimiento de las pistolas.
	Ubicación y/o distancia inadecuada de las pistolas.	Verificar que la distancia de las pistolas al sustrato (al menos 15 cm).
	Exceso de finos en la mezcla.	Ajustar la adición de finos y/o pintura recuperada.
 Jaula de Faraday y/o Retroionización	Cavidades y/o geometrías complejas.	Ajustar los parámetros de las pistolas y de la conexión a tierra.
	Condiciones de carga inadecuadas.	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar los parámetros de tensión en KV y/o corriente en amperios. Revisar el estado de limpieza y/o mantenimiento de las pistolas.
	Ubicación y/o distancia inadecuada de las pistolas.	Verificar que la distancia de las pistolas al sustrato (al menos 15 cm).
 Deficiente patrón de aplicación y/o espesores inadecuados	Desgaste y/o falla en el sistema de aplicación.	<ul style="list-style-type: none"> Revisar el estado de limpieza y/o mantenimiento Ajustar los parámetros de tensión en KV y/o corriente en amperios.
	Condiciones de carga inadecuadas.	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar los parámetros de voltaje y amperaje de las pistolas. Revisar el estado de limpieza y/o mantenimiento de las pistolas.
	Patrón de boquilla inadecuado.	Revisar si el patrón y diseño de la boquilla es el adecuado.
	Ubicación y/o distancia inadecuada de las pistolas.	Verificar que la distancia de las pistolas al sustrato sea la adecuada.
	Exceso de finos en la mezcla.	Exceso de finos en la mezcla.

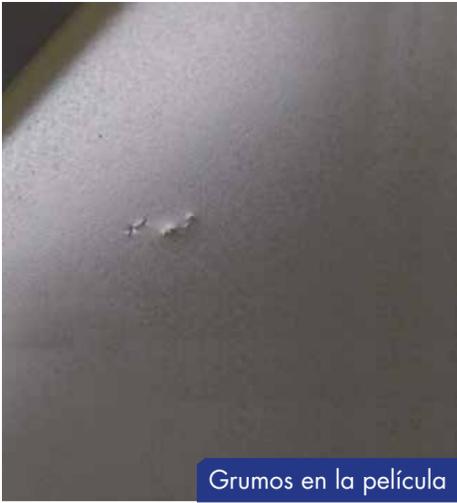
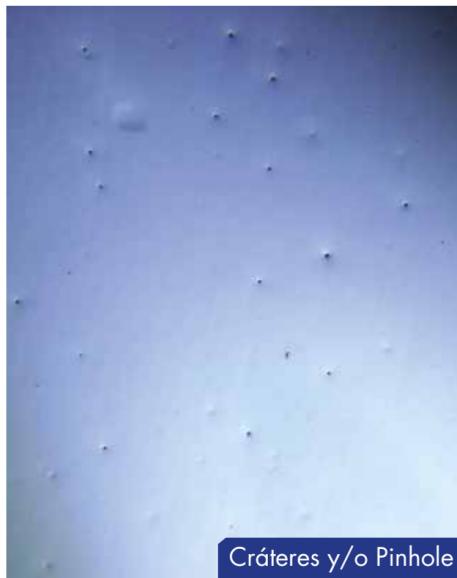


ESCANEA Y DESCARGA ESTA INFORMACIÓN EN TU CELULAR

PINTURA

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
 <p>Resistencia al impacto deficiente</p>	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Preparación de superficie deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Garantizar que las condiciones de los baños son las requeridas. • Evaluar si el conversor es el recomendado.
	Alto espesor de película.	Verificar los espesores de acuerdo a la especificación del recubrimiento.
	Pintura contaminada.	Verificar que la pintura no fue mezclada con otra pintura diferente.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
	Bajo perfil de anclaje en el sustrato	Verificar que el pretratamiento genere el perfil de anclaje adecuado.
 <p>Mala adherencia de la pintura</p>	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Preparación de superficie deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Garantizar que las condiciones de los baños son las requeridas. • Evaluar si el conversor es el recomendado para el tipo de sustrato.
	Pintura contaminada.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar el estado de limpieza del sistema de aplicación. • Verificar que la pintura no fue mezclada con otra pintura diferente.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
	Bajo perfil de anclaje en el sustrato.	Verificar que el pretratamiento genere el perfil de anclaje adecuado.
 <p>Baja dureza</p>	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Pintura contaminada.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar el estado de limpieza del sistema de aplicación. • Verificar que la pintura no fue mezclada con otra pintura diferente.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
 <p>Brillo deficiente (alto)</p>	Bajo curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
 <p>Brillo deficiente (bajo)</p>	Exceso de curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
	Pintura contaminada.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar el estado de limpieza del sistema de aplicación. • Verificar que la pintura no fue mezclada con otra pintura diferente.
	Pinhole.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que no haya humedad en el sistema de aire comprimido. • Verificar que la pintura no haya adquirido humedad por el ambiente y/o por el sistema de aire comprimido. • Verificar los espesores de acuerdo a la especificación del recubrimiento. • Revisar si existen solventes en suspensión en el ambiente o pinturas siliconadas.
 <p>Piel de naranja</p>	Alto espesor de película.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar los espesores de acuerdo a la especificación del recubrimiento. • Ajustar la adición de finos y/o pintura recuperada.
	Exceso de finos en la mezcla.	Ajustar la adición de finos y/o pintura recuperada.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
	Pintura vencida.	Realizar el consumo con metodología FIFO.
	Distribución granulométrica inadecuada.	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustar la adición de finos y/o pintura recuperada. • Consultar al proveedor.
	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Cambio de polaridad de pintura por alto espesor y/o exceso de tensión.	Regular espesores y/o regular parámetro de tensión (KV).
 <p>Pintura contaminada</p>	Limpieza deficiente del sistema.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar el estado de limpieza del sistema de aplicación. • Reemplazar los filtros en las cabinas de recuperación por cartucho para cada cambio de referencia.
	Manejo inadecuado de la pintura.	Verificar que la pintura permanece en contenedor sellado mientras se usa y en su material de empaque cerrado mientras se almacena.
	Cabina expuesta a contaminación cruzada.	Aislar la zona de aplicación de ambientes con material particulado ajeno a la pintura y/u otros tipos de contaminantes.
	Contaminación por finos y/o pintura recuperada	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que los filtros no presenten defectos ni averías • Filtrar la pintura recuperada para retener y eliminar partículas ajenas a la pintura.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.

PINTURA

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
 <p>Diferencia en el color de la película</p>	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Defecto en el desfogue del horno.	Verificar que no se generan humos de combustión al interior del horno.
 <p>Grumos en la película</p>	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
	Contaminación por finos y/o pintura recuperada.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que los filtros no presenten defectos ni averías • Filtrar la pintura recuperada para retener y eliminar partículas ajenas a la pintura.
	Acumulación y/o fusión de pintura en el sistema.	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuir el flujo de aire del sistema. • Reemplazar partes del sistema desgastadas • Garantizar la correcta limpieza del sistema. • Revisar restricciones en equipos con elementos de transporte de pintura de menor diámetro, regular densidad vs velocidad de salida de Polvo.
 <p>Cráteres y/o Pinhole</p>	Cabina expuesta a contaminación cruzada.	Aislar la zona de aplicación de ambientes con material particulado ajeno a la pintura y/u otros tipos de contaminantes.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.
 <p>Corrosión prematura y/o temprana</p>	Humedad y/o lubricantes en la línea de aire comprimido.	Verificar el estado de los filtros y trampas de la línea de aire comprimido.
	Contaminación ambiental.	Verificar que la zona de pintura no esté expuesta a agentes contaminantes en el ambiente como lubricantes, siliconas y agua.
	Contaminación entre pinturas.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que la pintura en uso no se mezcle con otras referencias. • Verificar la limpieza del sistema de aplicación.
	Humedad en la pintura.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar que la pintura permanezca sellada y en ambientes secos. • Consultar al proveedor.
	Preparación de superficie deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Garantizar que las condiciones de los baños son las recomendadas. • Verificar que las piezas lleguen secas al proceso de aplicación.
 <p>Baja resistencia química</p>	Proceso de conversión inadecuado.	<ul style="list-style-type: none"> • Evaluar si el conversor es el recomendado para el tipo de sustrato. • Evaluar si el conversor es el adecuado para el uso final.
	Bajo espesor de película.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar los espesores de acuerdo a la especificación el recubrimiento. • Ajustar los parámetros de voltaje y amperaje de las pistolas. • Ajustar los parámetros de flujo de aire y alimentación en las pistolas.
	Sustrato defectuoso y/o con principios de oxidación.	Verificar el estado de limpieza del sustrato.
	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
 <p>Pintura aglomerada</p>	Pintura inadecuada para el uso requerido.	Consultar al proveedor.
	Deficiencia en el curado.	Ajustar los parámetros de temperatura y tiempo de curado.
	Pintura defectuosa.	Consultar al proveedor.

ALMACENAMIENTO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
 <p>Pintura aglomerada</p>	Exposición a fuentes de calor.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar si los aglomerados se destruyen sin esfuerzo y tamizar la pintura. • Descratar el material si los aglomerados están endurecidos.
	Pérdida de la estructura del material de empaque por peso.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar si los aglomerados se destruyen sin esfuerzo y tamizar la pintura. • Descratar el material si los aglomerados están endurecidos • Apilar en un máximo de 3 niveles.



El Color de la Calidad[®]

 **PintucoColombia**  **Pintuco_oficial**

 **Pintuco_oficial**  **Pintuco**

www.pintuco.com.co

Servicio al cliente 

018000 111 247

Desde Medellín al 325 25 23

Pintuco Colombia S.A