

## Prevádzka lakovacích zariadení

Optický vzhľad lakovania nezávisí iba od lakovacieho materiálu a jeho spracovania, ale aj od stavu striekacej a sušiackej kabíny, ako aj od pracovných prístrojov. Spracovávanie farieb a lakov by malo prebiehať pri teplote v dielni medzi 18 – 25 °C. Striekací vzduch nesmie obsahovať olej a vodu (každý deň treba kontrolovať odlučovač oleja). Striekací tlak musí byť konštantný. Dôležitý je výber správnych trysiek a udržiavanie ich čistoty a tiež vzduchových hlavíc resp. uzáverov, pretože inak sa nedocieli rovnomerný obraz striekania.

Na udržanie bezprašného prostredia striekacích a sušiacich priestorov slúži v prvom rade dokonale fungujúce ventilačné a odsávacie zariadenie, ktoré je súčasne potrebné aj ako bezpečnostný faktor zabráňujúci vzniku výbušných koncentrácií zmesi vzduchu s parami rozpúšťadiel.

Okrem striekacej techniky má na dosiahnutý výsledok striekania rozhodujúci vplyv profesionálne vetracie a odsávacie zariadenie. Spotreba vzduchu v striekacích kabínach sa pohybuje okolo 20 000 m<sup>3</sup>/hod. Odber striekacieho vzduchu z dielne sa neodporúča kvôli dodatočným a zvýšeným nákladom, potrebným pri filtrácii prachu.

Nasávaný vonkajší vzduch sa musí viesť cez filtre a tepelné agregáty. To platí najmä pre chladnejšie ročné obdobia a hlavne pri kombinovanom prevedení kabíny, t.j. keď striekací box zároveň slúži aj ako sušiaci box (kombinovaná kabína).

Množstvo vzduchu, ktoré je potrebné priviesť, závisí od veľkosti priestoru na striekanie a je priamo úmerné množstvu odvádzaného vzduchu. V každom prípade sa musí priviesť toľko vzduchu, aby v striekacom priestore vznikol pretlak.

Medzi odvedeným a privedeným vzduchom postačuje pomer asi 1 : 1,05.

Podtlak nevyhnutne vedie k znečisteniu čerstvého lakovania, pretože vonkajší vzduch obsahujúci nečistoty môže prúdiť do striekacej kabíny cez štrbiny vo dverách a cez ostatné otvory a znečistiť tak čerstvé lakovanie. Z tohto dôvodu pretlak v striekacej kabíne v spojení s kvalitne fungujúcim filtračným systémom vo ventilačnom zariadení zohráva pri precíznom lakovaní obzvlášť dôležitú úlohu. Výnimkou je situácia vo Veľkej Británii, kde podtlak v striekacej kabíne je požadovaný. Pokiaľ je v striekacej kabíne zabudovaná aj tzv. sušiacia pec, vyžaduje sa vznik pretlaku voči kabíne a to z dôvodu, aby zabránilo znečisteniu objektov, ktoré sa majú sušiť napr. dôsledkom striekacej hmly alebo tzv. „záprachu“ zo striekacej kabíny.

Filtre samozrejme musia byť primerané svojmu účelu a je nutné ich neustále udržiavať v čistote. Jemné filtre musia dosahovať stupeň odstraňovania prachu minimálne 99,8 %. Mimoriadne dôležité je, aby prívod vzduchu bol vedený vhodnými rozdeľovacími, ktorých cieľom je zabrániť vzniku príliš silného prúdenia vzduchu. Nadmerné prúdenie vzduchu by sťažovalo prácu nielen lakovníkovi, ale mohlo by spôsobiť i tvorbu vzdušných vírov, v ktorých sa dlho drží hmla z farby. Tá by sa postupne usadzovala na čerstvom lakovaní a znečistila by ho.

Rýchlosť klesania vzduchu nesmie byť príliš veľká, pretože lakovanie by rýchlo začalo na povrchu schnúť. Dôsledkom by boli nielen poruchy rozliatia (napnutia), ale aj vytváranie malých pevných čiastočiek nečistoty v laku (napr. tzv. „hrudky“), zapríčinené nedostatočným absorbovaním striekacej hmly. Pri veľmi rýchlym schnutí povrchu sa ďalej môže vyskytnúť strata lesku a tvorba hrudiek resp. tzv. „vrások“ v laku. Ak to lokálne podmienky dovoľujú, vždy sa odporúča realizovať prívod resp. rozvod vzduchu z celej plochy stropu.

Klesanie vzduchu resp. rýchlosť klesania vzduchu 0,3 m/sek., meraná vo voľnom priečnom reze striekacej kabíny, je vo všeobecnosti dostačujúca (asi 350-násobná výmena vzduchu za hodinu).

Odvetrávanie sa najúčelnejšie vykonáva cez odsávacie kanály v podlahe striekacieho boxu (suché odlučovanie s filtrom).

### Bezpečnostné pokyny

Produkty sú vhodné len na odborné použitie. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako < 0,1 µm.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabávajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov na konkrétny účel použitia nie je možné z našich údajov vyvodiť. Všetky tu uvedené popisy, obrázky, fotografie, údaje, pomery, váhy atď. slúžia len ako všeobecná informácia; môžu sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia a nie sú žiadnym zmluvne dohodnutým stavom produktu (špecifikáciou produktu). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuality ochranné práva, ako aj na už existujúce zákony a predpisy. Uverejnením nového vydania stráca táto technická informácia svoju platnosť. Aktuálne znenie tejto technickej informácie môžete získať na internetovej adrese <http://techinfo.glasurit.com> alebo u vášho predajcu.



## Prevádzka lakovacích zariadení

### Pracovné, bezpečnostné a prevádzkové predpisy

Na záver poznamenávame, že takéto zariadenie musí byť dimenzované, zhotovené a prevádzkované v zmysle platných právnych predpisov ako aj v súlade s nariadeniami príslušných profesijných zväzov. Predovšetkým sa musí dbať na ustanovenia Smernice č. 2006/42/EG o strojoch a aktuálne znenie Smernice č. 95/16/EG (98/37/EG), nariadenie o Bezpečnosti prevádzky, smernicu BGR 500 2.28 (Prevádzka sušiacich zariadení pre látky určené na povrchovú úpravu) a smernicu BGR 500 2.29 (Spracovávanie látok určených na povrchovú úpravu).

Pre skladovanie farieb, lakov a rozpúšťadiel príp. riedidiel platia predpisy „Nariadenia o horľavých kvapalinách (TRbF)“.

Vo všetkých pracovných priestoroch sa musia dodržiavať hodnoty pre maximálne prípustné koncentrácie škodlivín vo vzduchu na pracovisku. Zaťaženie hlukom, ktorý je spôsobovaný technickými zariadeniami dielne, je možné predísť, keď zariadenia zodpovedajú hraničným hodnotám v „Nariadení na ochranu pracovníkov, ohrozených hlukom a vibráciami“.

### Poznámka:

Je potrebné dbať na pracovné, prevádzkové a bezpečnostné smernice, ako aj na už existujúce predpisy o predchádzaní úrazom a nariadenia týkajúce sa pracovného materiálu platné v jednotlivých krajinách. Vyššie uvedené smernice, predpisy a nariadenia platia pre Spolkovú republiku Nemecko a nezakladajú žiaden nárok na ich kompletnosť.

### Bezpečnostné pokyny

Produkty sú vhodné len na odborné použitie. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako  $< 0,1 \mu\text{m}$ .

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabývajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov na konkrétny účel použitia nie je možné z našich údajov vyvodit'. Všetky tu uvedené popisy, obrázky, fotografie, údaje, pomery, váhy atď. slúžia len ako všeobecná informácia; môžu sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia a nie sú žiadnym zmluvne dohodnutým stavom produktu (špecifikáciou produktu). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventuálne ochranné práva, ako aj na už existujúce zákony a predpisy. Uverejnením nového vydania stráca táto technická informácia svoju platnosť. Aktuálne znenie tejto technickej informácie môžete získať na internetovej adrese <http://techinfo.glasurit.com> alebo u vášho predajcu.

