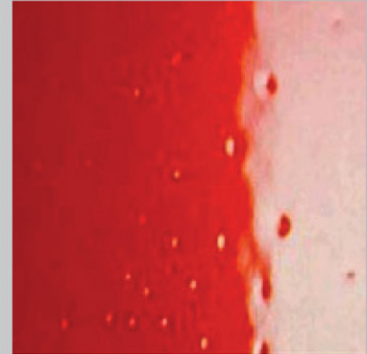
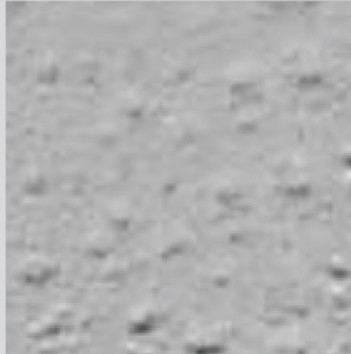
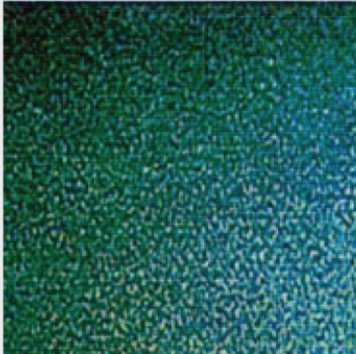
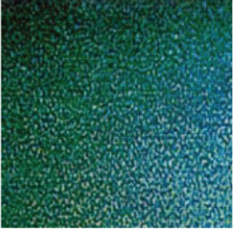




"Kaliteyi bilenler, kaliteye önem verenler için"

MOBİLYA BOYA - VERNİK UYGULAMA SORUNLARI NEDENLERİ ve ÇÖZÜMLERİ

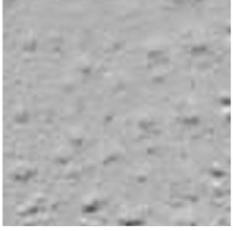




KURU PÜSKÜRTME

Boyanın veya verniğin yüzeye toz şeklinde düşmesi.

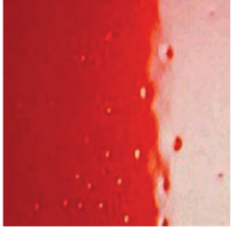
- **SEBEBİ:** Uygulama sırasında boya tabancasının yüzeyden çok uzak tutulması veya çabuk geçilmesi, boya/vernük viskozitesinin çok yüksek veya çok düşük olması, uygun tiner kullanılmaması, hava basıncının çok yüksek olması.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Soruna yol açan nedenler dikkate alınmalı, bu durumdaki problemlili yüzeyler 400-600 no'lu zımpara ile zımparalanarak tekrar bir kat uygulama yapılmalıdır.



PORTAKALLANMA

Boyanın veya verniğin uygulandığı yüzeyde portakal kabuğu görünümünde film oluşturması.

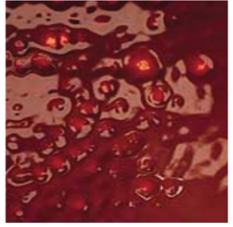
- **SEBEBİ:** Uygulama viskozitesinin yüksek olması, uygun tiner kullanılmaması, uygulama basıncının çok yüksek olması, boya ile yüzey arasında asın sıcaklık farkı, boya tabancasının yüzeye çok yakın tutulması, çok kalın uygulama yapılması.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Soruna yol açan nedenler dikkate alınmalı, bu durumdaki problemlili yüzeyler 400-600 no'lu zımpara ile zımparalanarak tekrar bir kat uygulama yapılmalıdır.



KAYNAMA

Boya veya vernik uygulanan yüzeyde toplu iğne başı görünümünde delikçikler veya küçük hava kabarcıkları görünümünde yüzey hatalarının oluşması.

- **SEBEBİ:** Uygun tiner kullanılmaması, sıcak havalarda çok kalın uygulama yapılması, birinci katın uygulanmasından sonra yeterli kuruma süresi verilmeden ikinci katın uygulanması.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Genel olarak uygulama esnasında hazırlanan ürünün tatbikat viskozitesine, kompresör basıncına ve uygulanan ortamın sıcaklığına dikkat edilmelidir. Boya veya vernik uygulamalarında ikinci kat birinci kat atıldıktan ya çok kısa süre sonra [5-10 dakika] yada en az 5-6 saat sonra uygulanmalı, çok sıcak havalarda boya veya verniğe %3-5 oranında RETARDER ilave edilmelidir. Kaynama problemi ile karşılaşmış yüzeyler, soruna yol açan nedenler dikkate alınarak 400-600 no'lu zımpara ile zımparalanmalı ve tekrar bir kat uygulama yapılmalıdır.



KRATER - KÜVETCİK ŞEKLİNDE AÇILMALAR

Boya veya vernik uygulanmış yüzeylerde krater sekinde çöküntülerin ve açılmaların olması.

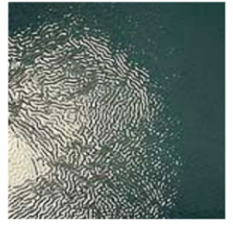
- **SEBEBİ:** Boya uygulanan ortamda silikon esaslı malzeme (pasta-polish) kullanılmış olması, boya veya verniğe kompresörden yağ, su karışmış olması, boyanan yüzeyde yağ ter gibi kirliliklerin bulunması.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Boya ve vernik uygulanan ortamda uygulamadan önce yada sonra pasta-polish işlemi kesinlikle yapılmamalı, kompresörden boya veya verniğe yağ-su karışması önlenmelidir. Bu durumdaki problemlili yüzeylere 400-600 no'lu zımpara ile çok iyi zımpara yapılmalı ve soruna yol açan nedenler dikkate alınarak bir kat daha boya uygulanmalıdır.



AKMA VEYA SARKMA

Boyanın dik veya eğimli yüzeylerde akması ve düzgün bir film oluşturmaması.

- **SEBEBİ:** Dik ve eğimli yüzeylere bir defada çok kalın boya uygulanması, uygun olmayan tiner kullanılması, boyanın tatbikat viskozitesinin çok düşük olması, tabancanın yüzeye dik açı yerine çeşitli açılarda ve şekillerde tutularak boya veya verniğin bir noktada yığılması, boyanın yüksek basınçta uygulanması, uygulama ortamı veya yüzey sıcaklığının aşırı düşük olması.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Boya veya vernik viskozitesine dikkat edilmeli, özellikle dik yüzeylere ince katlar halinde uygulama yapılmalı, tabancanın yüzeyden uzaklığı normal tatbikatlarda 20 cm, yüksek basınçlı tatbikatlarda 30 cm olmalıdır. Ortam ve yüzey sıcaklığının uygun olmasına dikkat edilmelidir. Bu durumdaki problemlili yüzeyler 400-600 no'lu zımpara ile çok iyi zımparalanmalı ve soruna yol açan nedenler dikkate alınarak tekrar bir kat uygulama yapılmalıdır.



KIRIŞMA-ZEMİNİ OYNATMA

Boyanın veya verniğin düzgün bir yüzey vermemesi, kırışık ve bozuk bir film görüntüsünde olması.

- **SEBEBİ:** Sonkat boya veya verniğin çok kalın uygulanması, uygun astar boya veya dolgu verniği kullanılmamış olması, yeterince kurumamış-kürlenmemiş boya veya vernik üzerine uygulama yapılması, uygun olmayan tiner kullanılması, birbiri ile uyuşmayan boyaların üst üste tatbik edilmesi.
- **GİDERME YÖNTEMİ:** Sonkatlar altına uygun dolgu veya astar kullanılmalı, özellikle Poliüretan ve Akriolik sistemler altında kesinlikle kaliteli ve doğru uygulanmış Poliüretan, Akriolik veya Polyester dolgu ve astar kullanılmalıdır. Kırışma-zemini oynatma az ise problemlili yüzeyler 400-600 no'lu zımpara ile zımparalanarak tekrar bir kat boya atılmalı, kırışma-zemini oynatma fazla ise bütün yüzey tamamen temizlenerek tekrar boyanmalıdır.



ZIMPARA OLMA SÜRESİNİN GECİKMESİ

Tatbik edilmiş astar boya ve dolgu verniğinin üretici firma tarafından belirtilmiş süre içinde zımparaya gelmemesi veya tüketici beklentisine göre geç gelmesi.

■ **SEBEBİ:** İki komponentli boyalarda üretici firma tarafından belirtilen karışım oranına yulmamış olması, ortam sıcaklığının çok düşük olması, ahşabın aşırı nemli olması, çok kalın uygulama yapılmış olması, en önemlisi zımparaya gelme süresi yönüyle kullanılan marka veya sistemin tanınmaması.

■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Tatbikat öncesi karışım oranları doğru uygulanmalı, aşırı nem ve soğukta tatbikattan kaçınılmalı, çok kalın uygulama yapılmamalıdır. Sistem ve marka seçiminde ise özellikle Poliüretan ve Akrilik sistemlerde kürlenmenin kimyasal reaksiyon ile olması sebebiyle kuruma süresinin uzun olması dolayısıyla bu sistemlerin geç zımparaya geldiği, zımpara süresinin yaz aylarında 6-8 saat, kış aylarında 24-72 saat olduğu, kimyasal yapı gereği normal olan bu sürelerden daha kısa sürede kuruyanların muhtemelen modifiye reçine içerdiği bilinmelidir. Ancak gerçek Poliüretan veya Akrilik vernik veya boyanın zımparaya gelme süresi ortamı ısıtmak suretiyle kısaltılabilir.

ZIMPARA ZORLUĞU

Uygulanmış Poliüretan, Akrilik ve Polyester astar veya dolgu verniğinin zımparalama işleminin tüketici beklentisinden daha sert, yorucu, az tozlu olması veya zımparayı sarması.

■ **SEBEBİ:** Astar veya dolgu verniğinin uygulanmasında sertleştiricinin farklı markada, eksik veya fazla kullanılmış olması, normal olan zımparaya gelme süresinden önce veya çok geç zımpara yapılması.

■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Üretici firma tarafından verilen karışım oranlarına hassasiyetle uyulmalı, mutlaka doğru ve aynı marka sertleştirici kullanılmalıdır. Üretici firma tarafından belirlenen süreden çok önce, film henüz sertleşmemişken veya çok geç, film çok sertleştikten sonra zımpara işleminden kaçınılmalıdır.

KOLAY ÇİZİLME - DÜŞÜK MAR DİRENCİ

Tatbik edilmiş sonkat boya veya verniğin normalden daha kolay ve çabuk çizilmesi.

■ **SEBEBİ:** Poliüretan veya Akrilik sistemlerde sonkat tatbikatında sertleştiricinin eksik kullanılmış olması, kuruma ve/veya kürlenmenin henüz tamamlanmamış olması.

■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Tatbikat esnasında Poliüretan veya Akrilik sistemlerde mutlaka doğru cins ve miktarlarda sertleştirici kullanılmalı, boya veya vernik filmi üretici firma tarafından belirlenen şartlarda ve sürede sertleşeceğinden boyalı veya vernikli yüzeyler belirlenen sürelerden daha önce fiziki etkilere maruz bırakılmamalıdır.

YETERLİ PARLAKLIĞIN ELDE EDİLEMEMESİ

Sonkat parlak boya veya verniğin uygulandıktan sonra istenilen parlaklığın, canlılığın elde edilememesi.

■ **SEBEBİ:** Ahşabın yüzeyine ve cinsine bağlı olarak yeterli seviyede ve kalitede zemin dolgusunun sağlanmamış olması, sonkat boya veya vernik ile zemin dolgusunun uyuşmaması, astar veya dolgunun sonkat boya veya verniği emmesi, zemin dolgusunun yeterli sertlik, dolduruculuk ve yayılma özelliklerine sahip olmaması, sonkat uygulamalarında kalitesiz tiner kullanılması, yeterli kalınlıkta sonkat tatbik edilmemiş olması.

■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Sonkat parlak boya veya vernik uygulamadan önce mutlaka yeterli kalitede zemin dolgu sağlanmalıdır, iyi hazırlanmış yüzeylere sonkatta kaliteli tiner kullanılarak yeterli film kalınlığında sonkat tatbik edilmelidir. Önerilen dolgu verniği veya astar boya kullanılmalı, sonkattan önce iyice kurduğundan emin olunmalıdır. Yeterli parlaklığın elde edilmediği yüzeylere 400-600 no'lu zımpara ile pürüz kırılarak ve yukarıdaki sebeplere dikkat edilerek bir kat daha sonkat boya veya vernik uygulanmalıdır.

STANDART MATLIĞIN ELDE EDİLEMEMESİ

Tatbik edilen mat/ipekmat sonkat boya veya verniğin beklenenden daha mat veya parlak görüntü vermesi.

■ **SEBEBİ:** Tatbik edilecek boya veya verniğin kullanılmadan önce çok iyi karıştırılmamış olması, tarif edilen oranlarda sertleştirici veya tiner kullanılmamış olması, tiner kalitesinin uygun olmaması, yeterli küllenmemiş veya iyi doldurulmamış zeminin emme yapması.

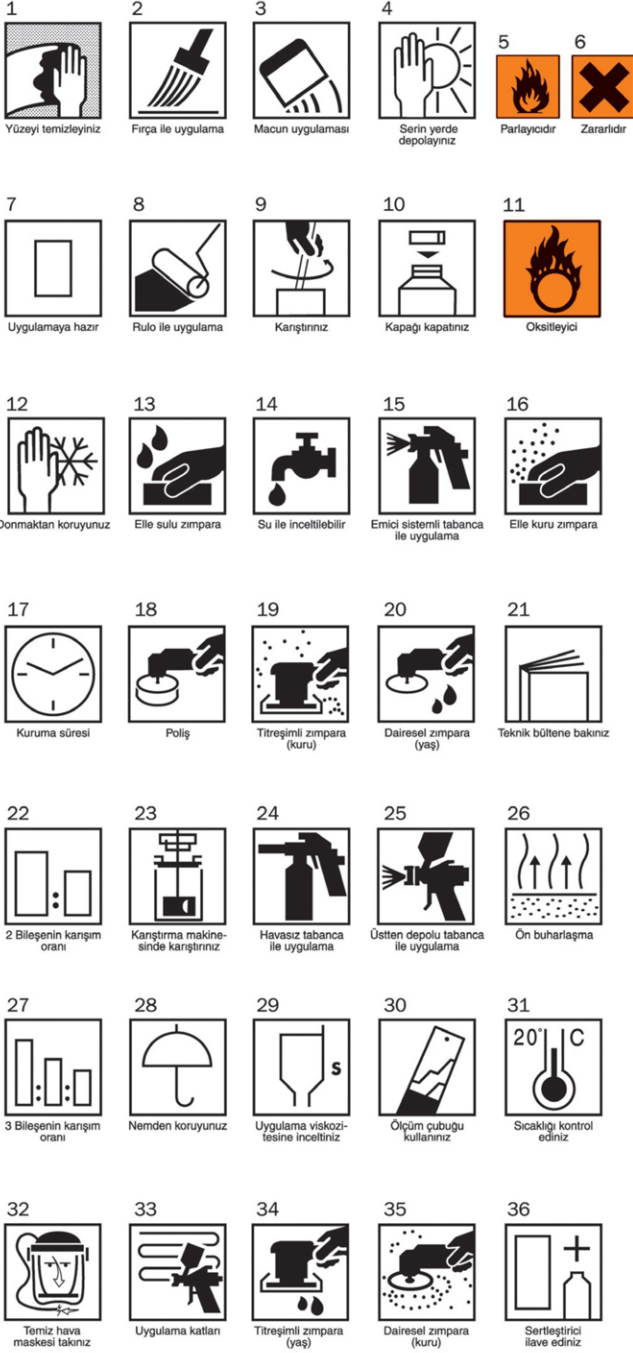
■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Sorunla karşılaşmış yüzeylere 400-600 no'lu zımpara ile pürüz kırılarak ve yukarıdaki sebeplere dikkat edilerek bir kat sonkat boya veya vernik uygulanmalıdır.

SÜTLENME - BEYAZLANMA

Sonkat boya veya vernik uygulamasından sonra yüzeyin buğulu-beyazımsı bir görünüm vermesi.

■ **SEBEBİ:** Boya veya vernik uygulamalarının yüksek nemli ortamlarda yapılması, uygun olmayan tiner kullanılması.

■ **GİDERME YÖNTEMİ:** Yüksek nemli ortamlarda tatbikattan kaçınılmalı, tatbikat mutlaka gerekiyor ise boya veya vernik karışımına %3-5 oranında RETARDER ilave edilmeli, mutlaka üretici firma tarafından önerilen tiner kullanılmalıdır. Sorunla karşılaşmış yüzeylere 400-600 no'lu zımpara ile pürüz kırılarak ve yukarıdaki nedenlere dikkat edilerek bir kat daha boya veya vernik uygulanmalıdır.



TEHLİKELER ve UYARILAR



R10: Alev alıcı (tutuşucu) madde, "alev alma riski" taşır.

R11: "Yüksek alev alma riski" taşır.

R20: "Solunması" halinde "zararlı olma riski" taşır.

R20/21/22 : "Solunması, deri ile temas ettirilmesi ve yutulması" halinde "zararlı olma riski" taşır.

R25: "Yutulması" halinde, "zehirli olma riski" taşır.

S2 : "Çocukların ulaşamayacağı yerde" saklayınız.

S13 : "İnsan ve hayvanların besin maddelerinden uzakta" saklayınız.

S15: Isıdan uzak tutunuz (koruyunuz).

S16: Tutuşturucu kaynaklardan uzak tutunuz ve yakınında sigara içmeyiniz.

S23: Kimyasalı, üretici firmanın önerdiği "gaz/buhar/duman/sprey vb. formlarında solumayınız."

S24: Kimyasalın "deri ile temasından" kaçınınız.

S 25: Kimyasalın "göz ile temasından" kaçınınız.

S 26: Kimyasalın "gözle teması" halinde, "gözü bol su ile defalarca yıkayınız."

S 29: Lavaboya dökmeyiniz.

S 46: Kimyasalın yutulması halinde derhal doktora başvurunuz.

S 3/7 : "Serin yerde ve ağız sıkıca kapalı" saklayınız.

S 3/9 : "Serin ve iyi havalandırılan bir yerde" saklayınız.

S 36.37.39: Kimyasalla çalışırken, uygun nitelikli "eldiven, koruyucu gözlük / yüz maskesi ve koruyucu giysiler" kullanınız.



"Kaliteyi bilenler, kaliteye önem verenler için"

GÖKHAN BOYA SAN. LTD. ŞTİ.

Kazım Paşa Mah. Çanakkale Asfaltı Üzeri No:20 Menemen / İZMİR / TURKEY

Tel: +90 232 832 73 02 • Faks: +90 232 832 73 97

Detaylı bilgi için: www.unluboya.com.tr

www.facebook.com/unluboya

