

Guía de solución de problemas de Matthews Paint

Esta guía proporciona respuestas a las preguntas más frecuentes, así como una lista de problemas comunes, la causa del problema y una lista general de medidas correctivas.



Preguntas más frecuentes	2-4
Guía de solución de problemas	
Cáscara de naranja	4
Pulverización seca	5
Igualación de color	5
Chorreos o escurrimientos	5
Ojos de pescado	6
Suciedad	6
Descascarillado	6
Pintura blanda	7
Pérdida de brillo	7
Solvente atrapado (Ampollamiento)	7
Moteado	8
Rayaduras de arena y marcas circulares	8
Rociado excesivo	8



Preguntas más frecuentes

¿Cuál es la menor temperatura a la que se puede pulverizar pintura Matthews?

En interiores y exteriores: 60-65 °F, mínimo. El sustrato y la pintura también deben estar a estas temperaturas.

¿Qué pasará si pulverizo por debajo de 55 °F?

El producto no reticulará.

¿Es necesario un respirador?

¡Sí! ¡Sí! ¡Sí! Se recomienda un suministro de aire para todo.

¿Puede aplicarse pintura Matthews en un centro comercial con personas?

No se recomienda pulverizar debido a los vapores.

¿Puede imprimir serigrafía con MAP?

No se recomienda. MAP no está diseñado para usarse con serigrafía.

¿Qué imprimante Matthews se puede aplicar sobre pintura Matthews?

- Imprimantes epoxi
- U-Prime
- No imprimantes de lavado ni imprimante de poliéster

¿Puede aplicar MAP sobre recubrimientos de serigrafía?

- La mayoría de materiales de serigrafía son esmaltes, y Matthews puede levantarlos.
- Puede aplicarse una capa superior o un recubrimiento transparente de Matthews a las serigrafías con epoxi y uretano.

¿Puede aplicar MAP sobre espuma para carteles?

- SignFoam™—Sí, con Polyester Primer, U-Prime o epoxi.
- Styrofoam—No, porque se disolverá la espuma.

¿Puede aplicar Matthews sobre recubrimientos existentes?

En muchos casos es posible, pero cada caso debe probarse primero.

¿Qué imprimante se recomienda para madera?

- Los resultados varían, ya que hay muchas clases de madera y productos de madera.
- Básicamente, la madera debe estar libre de humedad. La madera DEBE secarse a la intemperie o al horno para evitar la formación de ampollas.
- El mejor imprimante sería epoxi.
- Como siempre, se recomienda una prueba antes de la aplicación.

¿Puede pintarse concreto con pintura Matthews?

La porosidad del concreto determina la cantidad de capas de epoxi a aplicar. El concreto debe limpiarse adecuadamente para eliminar los agentes desmoldantes. El ácido muriático es la mejor opción para limpieza o decapado. Siempre se recomienda la prueba.

¿Cómo deshacerse de las manchas blancas al usar pasta de opacificar?

- Revolver, agitar y colar
- Verificar el correcto orden de la adición de ingredientes

¿Cómo lograr que MAP satén seque más uniformemente?

- Esto puede ser muy difícil, en especial para superficies grandes, oscuras y planas
- Revisar la configuración del equipo (1.3-1.5)
- Trate usando un reductor más lento y agregando un retardador a la mezcla del reductor
- Dos capas húmedas medianas con una segunda capa aplicada como una capa cruzada



! La temperatura más baja recomendada para pulverizar pintura Matthews es 60-65 °F como mínimo en interiores y exteriores.

¿Cómo puedo aumentar el nivel de brillo de MAP brillo?

- Usar modificador de brillo, o brillo transparente, a fin de obtener un aspecto "más húmedo".

¿Cómo conseguir que la pintura seque más rápido?

- Hornearla, usar acelerador, aumentar el flujo de aire o añadir reductor para ayudar a la evaporación de solventes
- Usar proporciones de mezcla y técnicas de pulverización adecuadas



¿Qué causa la formación de burbujas de vinilo?

- Dióxido de carbono del proceso de curado atrapado por el vinilo
- Permitir que el producto se desgasifique según los tiempos de curado adecuados antes de aplicar el vinilo
- Forzar el secado antes de la aplicación

Las pinturas metálicas presentan el mayor reto de aplicación. ¿Qué hacer?

- Usar una técnica, configuración de equipo y formación de película apropiadas
- Una etapa metálica siempre es difícil, y debe ser aplicada en capas ligeras
- Adquirir experiencia en pulverización de etapas metálicas
- Capa base/capa superior transparente en lugar de una sola etapa

¿Cuáles son las recomendaciones cuando la pintura se seca muy rápido?

- Si se debe al ambiente, utilice solvente más lento o catalizador
- De lo contrario, aplique una formación de película más húmeda y gruesa

¿Qué causa que la pintura forme burbujas, piel de cocodrilo, ampollas o levantamiento?

- Sustrato o capa interior incompatibles
- Catalización incorrecta o uso incorrecto de aceleradores
- Capa final fuera de ventana de curado
- Mucho tiempo de horneado u horneado sin purga/tiempo de evaporación de solventes

¿Qué causa el entizamiento de la pintura?

- La exposición al sol y a los elementos
- Catalización insuficiente
- Formación de película demasiado delgada

¿Cuánto tiempo después de pintar se puede envolver y enviar?

- Según el tamaño del cartel, composición/fabricación y condiciones ambientales
- Mejor para determinar su propia ventana in situ

¿Cuál es la diferencia entre los tiempos de secado y de curado?

- Seco significa sin polvo
- Curado significa completamente seco

¿Qué sucede si no empleo el catalizador adecuado?

- No se produce la reticulación, o se produce parcialmente
- Pobre rendimiento y falta de durabilidad a largo plazo

¿Qué es lo que causa el descascarillado naranja?

- Reducción inadecuada (muy poca)
- Presión de aire incorrecta (mucho o muy poca)
- Configuración de equipo incorrecta (mucho líquido, insuficiente atomización)
- Cualquier combinación de las anteriores

¿Cuántas capas se necesitan?

- Normalmente dos capas, independientemente del número de pasadas
- Mínimo 2 milésimas de pulgada de película seca para capas superiores

! Usted puede hacer que la pintura seque más rápido mediante horneado, usando un acelerador, aumentando el flujo de aire o agregando reductor para ayudar a la evaporación, al mismo tiempo que usa proporciones de mezcla y técnicas de pulverización adecuadas.



Los problemas de recubrimiento adicional ocurren al aplicar pintura adicional a una superficie recién pintada cuando la película de pintura original está en su "ventana" de reticulación. La película de pintura se "levanta" o se "corruga" si se aplican capas adicionales durante esta ventana.

Parece que la pintura no cubre, ¿qué debe hacerse?

- Utilizar pegatinas de cubrimiento para ayudar a determinar el número de capas
- Añadir capas, obviamente
- Añadir un color de capa base más fuerte para cubrir y después la capa superior con un color más débil
- Asegurarse de que la pintura no esté demasiado reducida

La pintura se seca demasiado rápido, incluso con 6396SP Slow Reducer

- Añadir retardador 45-251SP a la mezcla del reductor
- Usar catalizador lento 43-999 en lugar de catalizador universal (43-270SP)

¿Qué causa el enturbiamiento?

- Atrapamiento de humedad (a medida que el solvente se evapora se absorbe la humedad del aire)
- Los sustratos deben estar a las temperaturas adecuadas
- Flujo de aire inadecuado

¿Qué son las ventanas y los problemas de nuevo recubrimiento?

- Los problemas de recubrimiento adicional ocurren al aplicar pintura adicional a una superficie recién pintada (para reparar un defecto o por otras razones) cuando la película de pintura original está en su "ventana" de reticulación. Esa ventana es un tiempo en el que la película de pintura aún está fresca pero no húmeda, aunque no suficientemente seca para resistir el solvente de más capas de pintura. Usualmente, una película de pintura se "levanta" o "corruga" al aplicarle capas adicionales durante esta ventana.
- Los tiempos de nuevo recubrimiento varían según la formación de película, la técnica, la aplicación y el producto individual.
- Básicamente, deben aplicarse todas las capas de pintura que se desea de una sola vez, siguiendo los tiempos de evaporación de solventes recomendados. Si se necesitan capas adicionales más adelante para reparar un defecto, esperar hasta que la pintura haya secado durante la noche o forzarla a secar por un tiempo equivalente.

Guía de solución de problemas

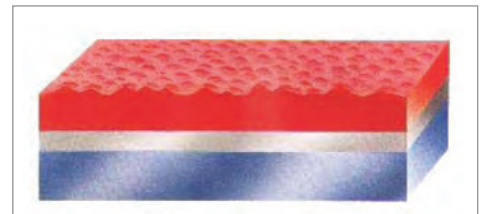
Esta sección proporciona una lista de problemas comunes, la causa del problema y una lista general de acciones correctivas.

La cáscara de naranja es una película que tiene la apariencia física de una cáscara de naranja. Esto es causado cuando la película no tiene la capacidad de fluir suavemente. El sustrato áspero transmite irregularidades a las capas superiores posteriores.

Cáscara de naranja

Película que tiene la apariencia física de una cáscara de naranja.

Causa: La película no tiene capacidad de fluir suavemente. El sustrato áspero transmite irregularidades a las capas superiores posteriores.



Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades en la línea para determinar si existe un patrón
- Revisar si la presión de aire es baja
- Revisar que no haya una reducción insuficiente
- Verificar la correcta formación de película
- Revisar que no haya una distancia inadecuada de la pistola
- Revisar el solvente de reducción y la viscosidad
- Comprobar la suavidad del sustrato
- Verificar si el defecto es específico de un solo color
- Revisar si hay temperatura excesiva

Pulverización seca

Una superficie áspera, con textura, generalmente limitada a un área pequeña.

Causa: La pintura no tiene la capacidad de fluir suavemente.



Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Verificar si el defecto es específico de un solo color o de muchos
- Verificar la correcta formación de película
- Revisar si hay presión de aire excesiva
- Revisar que no haya una distancia inadecuada de la pistola
- Revisar la selección del solvente de reducción y la viscosidad de pulverización

Igualación de color

Los paneles acabados no coinciden con el estándar de color.

Causa: Variaciones en la aplicación o en los materiales de pintura.

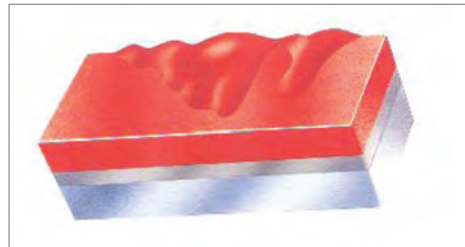
Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar otras unidades en la línea para determinar si existe un patrón
- Revisar que exista un cubrimiento completo
- Revisar las variables en la aplicación de pulverización
- Revisar líneas y equipos en busca de contaminación de un color anterior
- Revisar que no haya una mezcla inadecuada
- Comprobar la agitación adecuada
- Revisar el patrón de la pistola
- Revisar la distancia de la pistola
- Revisar la configuración del equipo

Chorreos o escurrimientos

Líneas o cortinas de pintura en las áreas verticales o inclinadas.

Causa: Incapacidad de la pintura de adherirse uniformemente a una superficie vertical o inclinada, produciendo acumulación excesiva.



Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Verificar si el defecto es específico de un solo color o de muchos
- Revisar si existe una formación de película excesiva
- Revisar si hay un suministro excesivo de fluido
- Revisar si hay una distancia inadecuada de la pistola (demasiado cerca)
- Revisar la selección del solvente (muy lento)
- Revisar si la presión de aire es insuficiente
- Revisar si hay demasiado traslape en la aplicación
- Revisar si el tiempo de evaporación de solventes es muy corto
- Revisar si hay una baja temperatura ambiente de pulverización
- Revisar la temperatura de la pintura
- Revisar la temperatura de la unidad
- Comprobar si la reducción es adecuada

! La pulverización seca es una superficie áspera, con textura, generalmente limitada a un área pequeña, causada por la incapacidad de la pintura de fluir adecuadamente.



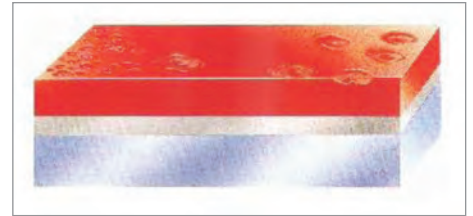
Ojos de pescado

Pequeñas hendiduras redondeadas que se asemejan a ojos de pescado.

Causa: Sustancias extrañas que no se mezclan con la pintura.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Revisar si hay aceite en las líneas de aire y en el equipo de pulverización
- Revisar la contaminación en el aire en el área de pulverización
- Revisar una posible contaminación en los materiales de pintura
- Revisar si hay contaminación de la pintura, aceites de la piel, transpiración, comidas grasosas, etc.
- Revisar si hay aceite o contaminación que pueda entrar en la pintura o en el área de pulverización
- Comprobar los procedimientos de limpieza adecuados antes de aplicar nuevo acabado



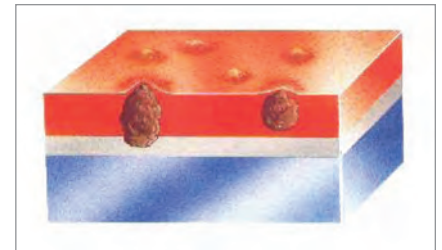
Suciedad

Pequeñas protuberancias depositadas en, sobre o debajo de la película de pintura.

Causa: Partículas extrañas que entran en la película de pintura mojada.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Revisar la mezcla de pintura y el proceso de filtración
- Revisar el ambiente de pulverización (cabina)
- Revisar el proceso de preparación de la unidad, limpieza con paño adhesivo, lavado con solvente, etc.
- Revisar la ropa del pintor
- Revisar el equipo de pulverización
- Revisar los filtros de pintura utilizados para la contaminación
- Revisar el uso de paños antiestáticos o productos de pulverización



Descascarillado

La capa superior se pela cuando se retira la máscara.

Causa: La capa o pintura superior se separa debido a falta de adherencia física.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Comprobar la formación de película: mojada y seca
- Revisar si hay contaminación de aceite, residuos de arenado, rociado excesivo, agua, residuos de limpiador, etc., en el sustrato, antes de aplicar la capa superior
- Revisar imprimación sin pulido o aplicación de sellador
- Comprobar si hay endurecimiento del sustrato
- Revisar si hay mala preparación de superficie antes de aplicar capa superior
- Comprobar que la cinta de enmascarar no toque la superficie pintada
- Revisar la selección del solvente (muy rápido)
- Revisar si la película de sellador formada es delgada o si no hay sellador
- Revisar si los productos son incompatibles

! Los ojos de pescado son pequeñas hendiduras redondeadas que se asemejan a ojos de pescado. Esto es causado por sustancias extrañas que no se mezclan con la pintura.



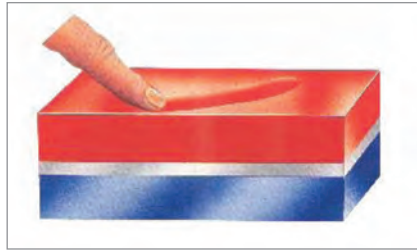
Pintura blanda

Fácil de dañar o penetrar en la película con la uña.

Causa: Curado insuficiente de película de pintura.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Revisar incorrecta formación de película
- Revisar el endurecedor (antiguo, inadecuado o contaminado)
- Revisar si hay proporción de mezcla incorrecta
- Revisar si hubo calor inadecuado durante el tiempo de curado
- Revisar si hay flujo de aire inadecuado
- Revisar tiempos de evaporación de solventes y de secado
- Revisar la selección del solvente (muy rápido)
- Revisar si hay excesiva humedad
- Revisar las temperaturas frescas



Pérdida de brillo

Pérdida de brillo después de la aplicación (al usar una capa superior brillante).

Causa: Evaporación inadecuada de solvente, pobre curado inicial o pintura no suficientemente opacificada.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Revisar por selección de solvente muy rápido
- Revisar temperatura fresca durante el curado
- Revisar falta de flujo de aire durante el curado
- Revisar incorrecta formación de película
- Revisar si tiempos de evaporación de solventes son incorrectos
- Revisar si los productos son incompatibles
- Comprobar mezcla/agitación correcta del producto

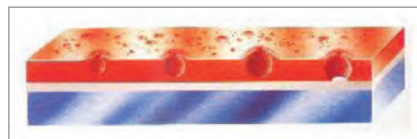
Solvente atrapado (Ampollamiento)

Aspecto de "piel de gallina" o volcán en la película de pintura que, al verla de cerca, tiene pequeños agujeros en el centro de las protuberancias.

Causa: Evaporación inadecuada de solvente de película de pintura húmeda durante el curado inicial o el secado forzado.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar alta temperatura en primera parte del secado forzado
- Revisar otras unidades en la línea para determinar si existe un patrón
- Revisar si el solvente de reducción es adecuado
- Verificar si el defecto es específico de un solo color o de muchos
- Revisar si el defecto es más frecuente en superficies horizontales
- Revisar si hay una formación de película excesiva
- Revisar si hay un alto suministro de fluido
- Revisar si la presión de aire es baja
- Revisar si hay alta viscosidad
- Revisar si hay demasiado traslape en formación de película



! La pérdida de brillo se refiere a la pérdida de brillo después de la aplicación (si está usando una capa superior brillante).

Es causada por una evaporación inadecuada de solvente, un pobre curado inicial o una pintura no suficientemente opacificada.



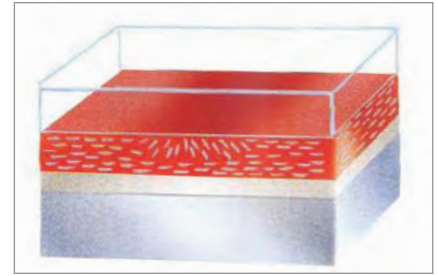
Moteado

Aspecto irregular, no uniforme, manchado de pintura metálica.

Causa: Distribución irregular de escamas metálicas.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Verificar si el defecto es específico de un solo color o de muchos
- Revisar si el suministro de fluido es muy alto
- Revisar la presión de aire de atomización
- Revisar el patrón de la pistola
- Revisar la distancia de la pistola
- Revisar las configuraciones del equipo (entrega de fluido)
- Revisar la selección del solvente
- Revisar la reducción y la viscosidad
- Revisar tiempos de evaporación de solventes y de secado
- Revisar la temperatura del ambiente de pulverización (muy fresco)



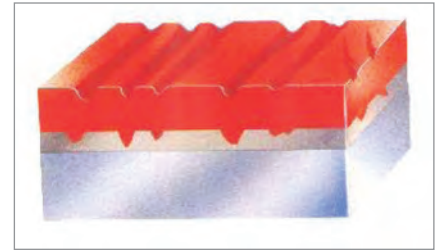
Rayaduras de arena y marcas circulares

Imperfecciones inaceptables del patrón de arenado que se observan en la película de pintura acabada.

Causa: Imperfecciones que se deben a un imprimante blando, técnicas inadecuadas de arenado y baja formación de película de la capa superior. Excesivas formaciones de películas con tiempos de evaporación de solventes inadecuados.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Verificar si el defecto es específico de un solo color o de muchos
- Comprobar el grano correcto del papel de lija (muy grueso)
- Revisar el espesor de la película de la capa superior
- Revisar la técnica apropiada para la nivelación de pintura
- Revisar si hay imprimante no curado
- Revisar si se usó solvente de baja calidad en capas interiores
- Revisar tiempos de evaporación de solventes y de secado
- Revisar si hay una formación de película excesiva de imprimante
- Revisar si la técnica de la pistola y la atomización son adecuadas
- Revisar si sellador está muy poco reducido (rayaduras cruzadas)
- Revisar si se ha lijado antes de que cure el sellador



! Las rayaduras de arena y las marcas circulares son imperfecciones inaceptables del patrón de arenado que se observan a través de la película de pintura acabada. Son causadas por imperfecciones que se deben a un imprimante blando, técnicas inadecuadas de arenado y baja formación de película de la capa superior. Excesivas formaciones de películas con tiempos de evaporación de solventes inadecuados.

Rociado excesivo

Materiales de pintura de otra unidad caen en superficies adyacentes.

Causa: Gotitas pulverizadas mal dirigidas o pulverización seca.

Lista de comprobación de medidas correctivas:

- Revisar y determinar si el defecto está en toda la unidad o en un área específica
- Revisar otras unidades para determinar si existe un patrón
- Revisar el correcto equilibrio y flujo de aire de la cabina
- Revisar la secuencia de aplicación del panel
- Verificar la técnica de la pistola
- Verificar si el defecto es específico de un solo color
- Revisar la presión de aire (muy alta)
- Revisar si hay demasiada reducción