

INFO-BLAD: VARFÖR ÄR TRIGGNING BRA VID PULVERLACKERING? EN ANALYS**Att trigga eller att inte trigga...**

Erfarenheten visar att i anläggningar **utan triggersystem** får ofta pistolerna stå på och spruta pulver oavsett om det kommer gods eller ej. I varje fall är det ovanligt att man manuellt stänger sprutorna i mindre mellanrum mellan detaljer, eller att man stänger de sprutor, som inte behövs i höjdlid. Här är en del vanliga följder av att inte trigga:

Pulvrets egenskaper försämras vid återvinning

Pulvret körs runt i återvinningen med påföljd att de större pulverkornen slås sönder. Pulvret förlorar då sina ursprungliga, goda egenskaper. Så småningom börjar pulvret damma, det blir svårt att styra och ladda. För att ge täckning måste man då köra ut ännu mer pulver, varvid andelen "dött" pulver, som inte fastnar på detaljerna, ökar. Kvaliteten på ytan försämras och pulverförbrukningen ökar.

"Kanteffekten" ger ökad pulverförbrukning

En stor del av det överflödiga pulver, som sprutas ut mellan, över och under detaljerna, dras till godsets alla kanter, den s k "kanteffekten". Resultat: ökad pulverförbrukning och försämrad kvalitet på beläggningen (tjocka kanter). Med triggnung kan problemet försvinna helt.

Svårt att få rätt pulvermängd på olika delar av detaljerna

För att få tillräcklig täckning på vissa delar av detaljerna, som fordrar mycket pulver, erhåller man ofta för mycket pulver på andra delar. Resultat: ökad pulverförbrukning och försämrad kvalitet på beläggningen. Detta problem kan undvikas bl a med hjälp av triggnung.

Pulverspill ökar tidsåtgången för rengöring och kulörbyte

Dålig verkningsgrad, d v s att en onödigt stor andel av det avgivna pulvret missar detaljerna, vilket ofta blir resultatet utan triggnung, får som effekt mycket pulverspill i, och runt, boxen.

Personalen blir uppbunden i onödan

Utan triggnung ökar ofta behovet av manuell bättringsmålning kraftigt.

Stort slitage, stort behov av underhåll

Slitaget på appliceringsutrustningen står i direkt proportion till mängden pulver, som avges. Med triggnung ökar livslängden kraftigt och underhållsintervallen blir längre.

Slutsatser

Rätt utnyttjande av ett väl anpassat triggersystem kan reducera, eller t o m eliminera, samtliga problem, som beskrivs ovan. Vid åtskilliga anläggningar där triggnung införts, har det medfört att man helt sluppit ifrån manuell bättringsmålning. Ommålningar och kassationer har minskat radikalt och pulverförbrukningen har minskat med mellan 10 och 40+%. Samtidigt har triggersystemen bidragit till att reducera ställtider.

Ett exempel på detta är Provexas anläggning, där ställtiderna minskade från drygt en timme till ca 30 sekunder! Ännu viktigare är kanske att repeterbarheten optimeras: man får samma goda resultat varje gång!

PGC-systemen, något om deras viktigaste funktioner

Samtliga PGC-system är så utformade, att de kan användas för automatisk triggnung på de flesta detaljer, med önskat "för- & eftersprut". I dessa fall sköter triggersystemet sig självt. Samtliga PGC-system erbjuder även möjlighet att göra ett antal program med mera speciella inställningar, där man definierar exakta områden där varje enskild pistol ska applicera. Denna möjlighet ger en starkt ökad kontroll över resultatet när det gäller "svårare" detaljer, och detaljer med mycket höga ytnoggrannhetskrav.

Om man har pistolerna placerade i bestämda, fasta (eller oscillerande) nivåer i höjdlid finns möjlighet att använda nivåindelad triggnung, där varje pistol applicerar utmed detaljens form i pistolens nivå, givetvis med önskat "för- & eftersprut". Denna triggnungsmetod, som närmare beskrivs på vår hemsida, är en av de mest optimala och automatiska, i synnerhet när den kombineras med automatisk eller förprogrammerad positionering.

PGC-systemen kan utformas för triggnung, pistolpositionering och styrning av vertikallrörelsen hos pistolförare i alla tänkbara kombinationer för optimal anpassning till anläggningen, samt för styrning av ett antal relaterade funktioner. Mer om detta hittar ni på vår hemsida, www.betraco.se