

Gespaltener Spritzstrahl



Ursache: Material zu stark verdünnt, Spritzdruck zu hoch, Stirnbohrungen verschmutzt, z.T. verstopft

Abhilfe: Viskosität prüfen, evtl. andere Wahl der Düsendröße, sorgfältiges Reinigen, evtl. Düsenersatz erneuern

Materialauftrag in der Mitte zu stark



Ursache: Zerstäubendruck zu niedrig, Viskosität zu hoch

Abhilfe: Richtige Druckeinstellung, Viskosität des Materials prüfen

Spritzstrahl einseitig gekrümmt



Ursache: Hornbohrungen einseitig verschmutzt, Stirnbohrungen verschmutzt

Abhilfe: Sorgfältiges Reinigen, evtl. Düsenersatz erneuern

Einseitig nach oben oder nach unten verschobenes Spritzbild



Ursache: Horn- und Stirnbohrungen verschmutzt, Luftkreisbohrung verschmutzt

Abhilfe: Sorgfältiges Reinigen, evtl. Düsenersatz erneuern

Spritzstrahl S-förmig bzw. schräg



Ursache: Hornbohrungen verschmutzt

Abhilfe: Sorgfältiges Reinigen, evtl. Düsenersatz erneuern

Stossweiser oder flatternder Spritzstrahl



Ursache: Farbdüse ist lose, Luftverteiler im Dichtbereich beschädigt, Entlüftungsbohrung des Fließbechers verstopft

Abhilfe: Farbdüse nachziehen, evtl. Luftverteiler erneuern, Entlüftungsbohrung frei machen