



IONSTAR®

Uw gids voor het beste resultaat

Haal het maximale uit uw IONSTAR

1. Voorbereiding van het lakproces

IONSTAR wordt altijd direct vóór het aanbrengen van de lak gebruikt.

Bereid de onderdelen voor zoals gewoonlijk: ontvetten, schuren, afnemen en afplakken van de oppervlakken volgens de vereisten van het coatingproces.

2. IONSTAR aansluiten

Sluit het apparaat aan op een standaard persluchtslang.

De IONSTAR is ATEX-gecertificeerd en dus perfect geschikt voor gebruik in spuitcabines.

Gebruik altijd een elektrisch geleidende (antistatische) luchtslang voor optimale prestaties.

3. Luchtdruk instellen

Stel de persluchttoevoer in op de juiste druk.

U kunt de druk direct op de compressor instellen of met behulp van een drukregelaar in de luchtleiding.

De maximale toegestane druk mag niet worden overschreden.

De LED-indicator aan de achterkant van de IONSTAR verandert van kleur afhankelijk van de luchtdruk:

LED knippert groen = *Druk te laag*

LED brandt continu groen = *Juiste drukbereik*

LED brandt continu rood = *Druk te hoog*

IONSTAR (kort model vanaf 2022 of later)

juiste drukbereik = 2,5 - 3,5 bar / 0,25 - 0,35 MPa / 36 - 50 Psi

IONSTAR (lang model 2018 - 2021)

Correcte drukbereik = 2,5 - 4 bar / 0,4 - 0,5 MPa / 58 - 72,5 Psi

4. Het oppervlak behandelen met de IONSTAR

De IONSTAR wordt altijd gebruikt vlak vóór het aanbrengen van de coating.

Bereid de onderdelen zoals gebruikelijk voor: ontvetten, schuren, afnemen en afplakken volgens de vereisten van het proces.

Druk de trekker in om het ionisatieproces automatisch te starten.

De IONSTAR wekt zijn eigen energie op en heeft daarom geen netsnoer, batterijen of oplaadtijd nodig.

Beweeg de IONSTAR snel en gelijkmatig over het oppervlak totdat het volledig is behandeld.

Het positieve effect van de behandeling is direct merkbaar en houdt tot wel één uur aan.

Belangrijk: Raak het oppervlak tijdens of na de behandeling niet aan en veeg het niet af met een doek, omdat het anders opnieuw statisch kan worden geladen.

Voor de beste resultaten gebruikt u de IONSTAR op onbehandelde oppervlakken en tussen de afzonderlijke laklagen. De behandeling met de IONSTAR moet altijd de laatste stap zijn vóór het aanbrengen van de lak. Dit zorgt ervoor dat oppervlakken schoon en statischvrij blijven en klaar zijn voor een hoogwaardige afwerking.

5. Juiste werkafstand

Voor de beste resultaten gebruikt u de IONSTAR op een afstand van 10–40 cm van het werkstuk. Dit zorgt voor een gelijkmatige ionisatie over het hele oppervlak.

Het IONSTAR model 2 is bovendien uitgerust met een laserweergave van het werkgebied, die altijd het actieve gebied aangeeft.

6. Klaar voor het spuiten

Na de behandeling met de IONSTAR zijn de onderdelen schoon, vrij van statische lading en klaar om te worden gelakt.

De hechting van de lak wordt verbeterd, de kans op waasvorming of donkere randen wordt verminderd, en het uitlijnen van metallic-kleuren wordt aanzienlijk eenvoudiger.

Door de noodzaak van nabewerking te verminderen, draagt de IONSTAR bij aan hogere efficiëntie, lagere kosten en een hogere winstgevendheid van uw werkplaats.

