



IONSTAR®

Leitfaden für beste Ergebnisse

Das Maximum aus Ihrem IONSTAR herausholen

1. Vorbereitung des Lackiervorgangs

Der IONSTAR wird immer direkt vor dem Auftragen der Beschichtung verwendet. Bereiten Sie daher zunächst die Werkstücke wie gewohnt vor. Entfetten, schleifen, wischen und maskieren Sie die Werkstückoberflächen, wie es der Beschichtungsprozess erfordert.

2. IONSTAR anschließen

Sie das Gerät an eine normale Druckluftleitung an. Der IONSTAR ist ATEX -zertifiziert, daher ist es auch perfekt für die Verwendung in der Sprühkabine geeignet. Verwende immer einen elektrisch leitfähigen (antistatischen) Druckluftschlauch

3. Luftdruck richtig einstellen

Stellen Sie die Druckluftzuleitung auf den richtigen Luftdruck ein. Stellen Sie den Druck entweder direkt am Kompressor ein oder verwenden Sie einen Druckregler in der Luftleitung. Der maximale Druckwert darf nicht überschritten werden.

Die LED-Anzeige auf der Rückseite des IONSTAR wechselt die Farbe entsprechend dem eingestellten Druck in der Luftleitung. LED grün blinkend = zu wenig Druck. LED leuchtet konstant grün = richtiger Druckbereich. LED rot = zu viel Druck

IONSTAR Modell ab 2022

richtiger Druckbereich = 2,5 - 3,5 bar / 0,25 - 0,35 MPa / 36 - 50 Psi

IONSTAR Modell 2018 - 2021

richtiger Druckbereich = 2,5 - 4 bar / 0,4 - 0,5 MPa / 58 - 72,5 Psi

4. Oberflächen mit dem IONSTAR behandeln

Der IONSTAR wird immer direkt vor dem Auftragen der Beschichtung verwendet. Bereiten Sie daher zunächst die Werkstücke wie gewohnt vor. Entfetten, schleifen, wischen und maskieren Sie die Werkstückoberflächen, wie es der Beschichtungsprozess erfordert. Auslöser drücken um den Ionisierungsprozess automatisch zu starten

Der IONSTAR produziert seine eigene Energie und benötigt daher keine Stromkabel, Batterien oder Ladezeiten.

Arbeiten Sie mit dem IONSTAR schnell und gleichmäßig über das Werkstück, bis die gesamte Oberfläche behandelt ist. Die positiven Ergebnisse der IONSTAR-Behandlung sind sofort wirksam und halten bis zu 1 Stunde an. Während oder nach der Behandlung mit dem IONSTAR darf die Oberfläche nicht berührt oder mit einem Tuch abgewischt werden, da sich die Oberfläche sonst wieder statisch auflädt.

Für beste Ergebnisse verwenden Sie den IONSTAR auf den unlackierten Oberflächen und zwischen den einzelnen Lackierschritten. Die Behandlung mit dem IONSTAR sollte immer der letzte Schritt im Lackierprozess vor dem Auftragen der Beschichtung sein. Verwenden Sie daher den IONSTAR auf den Oberflächen immer direkt vor dem Lackauftrag.

5. Korrekter Arbeitsabstand

Um die besten Ergebnisse zu erzielen, sollte der IONSTAR in einem Abstand von 10 - 40 cm zum Werkstück verwendet werden.

Das IONSTAR Modell 2 verfügt zusätzlich über eine Laser Arbeitsbereich-Anzeige, die immer den Bereich anzeigt, der gerade bearbeitet wird.

6. Bereit für die Beschichtung

Nach der Behandlung mit IONSTAR sind die Werkstücke sauber, frei von statischer Aufladung und bereit für die Beschichtung.

Die Lackhaftung wird verbessert, die Gefahr von Trübungen und dunklen Rändern wird beseitigt, und die Farbabstimmung von Metallic-Lacken ist wesentlich einfacher.

Durch die Verringerung der erforderlichen Nacharbeit trägt der IONSTAR zur Verbesserung der Effizienz und Wirtschaftlichkeit des Unternehmens bei.

