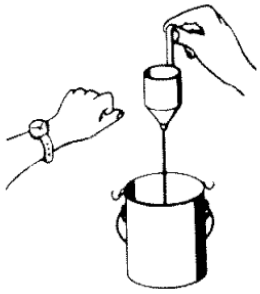
Sélection du jeu de buses

Les jeux de buses sont offerts en différentes tailles pour offrir divers débits de produit. Pour un débit faible ou un produit à faible viscosité, choisissez une petite buse. Pour un débit élevé ou un produit à haute viscosité, optez pour une buse plus grande.

Pour obtenir la meilleure atomisation possible, utilisez la buse qui fournit le débit requis lorsque la gâchette est enfoncée à fond (une aiguille partiellement ouverte peut produire un jet irrégulier).

Mesure de la viscosité de la peinture

1. Diluez la peinture selon les instructions figurant sur le contenant. Assurez-vous d'utiliser un diluant compatible avec le produit utilisé. En l'absence d'instructions, la règle générale est de 5 à 15 % de diluant (jusqu'à 35 % pour une finition de précision).



2. Remuez complètement la peinture et filtrez-la.
3. Utilisez la coupe de viscosité pour mesurer le produit comme suit :

a) Immergez la coupe de viscosité Lemmer Ford #4 dans la peinture.

b) Sortez la coupe de la peinture et commencez le chronométrage.

c) Arrêtez le chronomètre dès que le flux continu de peinture s'interrompt pour la première fois.d) Le temps enregistré correspond à la viscosité de la peinture.

4. Consultez ensuite le tableau des buses et choisissez celle qui correspond à la plage de viscosité de votre produit (sous « type de matériau »).

Note : Ce tableau a été conçu avec la plus grande précision possible. Cependant, toutes les peintures ne s'y conformeront pas exactement en raison des variations de composants. Ce tableau constitue néanmoins un excellent point de départ pour apprendre les bases de la pulvérisation.

Dimension Buse	Temps avec Tasse Ford	Produit Utilisé
.5 mm.	10 - 17 sec	Travaux de finition ultrafine avec des teintures, des colorants, de l'encre, des retouches automobiles et des réparations localisées.
.7 mm.	14 - 20 sec	Travaux de finition fine avec tous les finis automobiles – agencement de couleurs pour couches de base automobiles.
1.0 mm.	16 - 22 sec	Travaux de finition fine avec des teintures, des laques, des uréthanes, des émaux et des couches de base ou couches transparentes (clear coats) automobiles.
1.2 mm.	19 - 26 sec	Application à vitesse moyenne de laques acryliques, d'émaux, d'uréthanes et de couches transparentes.
1.4 mm.	19 -32 sec	Rendement normal avec les laques, les émaux, les uréthanes, les vernis, le chromate de zinc et les apprêts automobiles (convient aussi au latex et aux peintures à l'huile dilués).
1.6 mm.	21 - 32 sec	Apprêts à haut pouvoir garnissant (hi-build) et finis industriels à vitesse moyenne.
1.8 mm.	24 - 36 sec	Finis industriels à vitesse élevée.
2.0 mm.	26 - 38 sec	Grand débit pour les laques, les émaux, les dopages au butyrate et au nitrate, ainsi que les époxys. Peintures murales au latex et à l'huile.
2.8 mm.	38+ sec	Décapant à base de cire. Insonorisants.