

AVTOMOBIL VA QISMLARINI BOYASH TEHNOLOGIYASI VA ULARGA QOYILADIGAN SIFAT KO'RSATKICHLARI SHU MAVZUDA

Olimov Tursunboy Orifjon o'g'li
Abduqayumov Azizbek Abdunabi o'g'li
Andijon mashinasozlik instituti talabalari

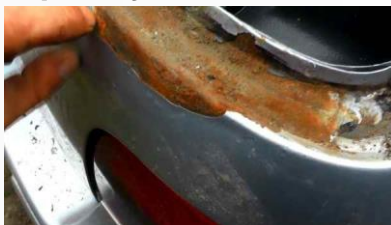
Annotatsiya: *Avtomobillarni chang bilan qoplash - bu minimal yo'qotishlar va yuqori darajadagi xavfsizlik bilan yuqori sifatli polimer qoplamani olish imkonini beruvchi yangi bo'yash texnologiyasi. Ushbu usulning an'anaviy bo'yashga nisbatan shubhasiz afzalliklari uni nafaqat avtomobilsozlikda, balki boshqa sohalarda ham tez-tez ishlatishga olib keladi. Kukunli bo'yoq 10 dan 100 mikrongacha bo'lgan o'lchamdagi polimer granularidan iborat yuqori polimerli kukunlardan foydalanishga asoslangan.*

Kalit so'zlar: *bo'yoq, Kukunli, tanlov, mashina, granulalar, texnologiya.*

BO'YASHNING BIRINCHI BOSQICHI - BO'YOQ TANLASH

Agar mashina qisman bo'yalgan bo'lsa, unda tanlov bunga loyiq emas, biz tananing qolgan qismi bo'yalgan bo'yoqni olamiz, agar mashina to'liq bo'yalgan bo'lsa, unda siz rang va bo'yoq turini o'zgartirishingiz mumkin, boshqacha qilib aytganda, bizning veb-saytimizda avtomobil uchun bo'yoqni qanday tanlash haqida

Ikkinchi bosqich - yuvish va zararni baholash



Ushbu bosqichda biz butunlay toza mashinani tekshiramiz, tana elementlarining korroziyasini baholaymiz va payvandlash zarurati to'g'risida qaror qabul qilamiz.

UCHINCHI BOSQICH - DEMONTAJ

Ushbu bosqichda biz mashinani bo'yashda bizga xalaqit beradigan barcha komponentlar va agregatlarni olib tashlaymiz. Misol uchun, qanotni bo'yashda shkafni, takrorlagichni, faralarni va ba'zan qoliplarni olib tashlash kerak.

Avtomobil to'liq bo'yalgandan so'ng, tutqichlar, derazalar, eshik qulflari, loy qo'riqchilari va g'ildirak kamarlari qoplamalari, qoliplar, antennalar, faralar va shunga o'xshash elementlarni olib tashlash kerak. Demontaj - har safar alohida-alohida amalga oshiriladi va aniq olib tashlangan narsa butun tananing yoki uning faqat bir qismining bo'yalganligiga bog'liq.

TO'RTINCHI BOSQICH - PAYVANDLASH VA TO'G'RILASH (AGAR KERAK BO'LSA)



Ushbu bosqichda maydalagich yordamida barcha shikastlangan korpus panellari yoki korpus panellarining qismlari (masalan, kamar) kesiladi. Payvandlashdan so'ng darhol payvand choklari maydalagichdagi silliqlash g'ildiragi bilan maydalanadi va tikuv plomba bilan ishlov beriladi.

Tana qismlari ta'sirlardan shikastlangan bo'lsa, ba'zida ularni to'g'rilash kerak bo'lishi mumkin (bu ta'mirlash sifatini yaxshilaydi va kelajakda materiallar sarfini kamaytiradi).

Payvandlash va to'g'rilashdan keyin panelning teskari tomoni Movil bilan ishlov beriladi, bitumli mastik, yoki tortishish kuchiga qarshi. Ushbu qoplamalar foydalanish bo'yicha ko'rsatmalarga muvofiq qo'llaniladi, ba'zi hollarda qoplamalar astar ustiga qo'llaniladi, masalan, shag'alga qarshi.

BESHINCHI BOSQICH - MACUN VA MATLASH



Ushbu bosqichda astar bo'yash uchun barcha sirtlarga qo'llaniladi. Astar oldindan tayyorlangan yuzaga qo'llaniladi.

Men tayyorlangan sirtni chaqiraman eski bo'yoq, yalang'och korpusli metall yoki porlashi bo'lmagan va 240-360-sonli zimpara bilan qoplangan shlak. Yaltiroq yuzaga qo'llanilganda, primer birinchi yuvish paytida yopishmaydi va tushmaydi.

Astarni qo'llashdan oldin darhol sirtni silikon tozalash vositasi yoki benzin bilan yog'dan tozalash kerak (bizda bu haqda alohida maqola ham bor).

Primer ma'lum bir ishlab chiqaruvchining ko'rsatmalariga muvofiq 1,4-1,6 mm nozulli buzadigan amallar tabancasidan qo'llaniladi.

Qo'llashdan keyin primer to'liq quriguncha quritiladi.

SAKKIZINCHI BOSQICH - BO'YOQQA TAYYORGARLIK



Ushbu bosqichda biz gilamchani erga qo'llaymiz, uni ketma-ket 240-480 (akril uchun) va 240-800 (metall uchun) raqamlari bo'lgan zimpara bilan ishlaymiz.

To'shak suv bilan yaxshiroq bo'ladi, chunki ish tezligi oshib boradi, zımpara iste'moli kamayadi va havodagi chang miqdori kamayadi.

TO'QQIZINCHI BOSQICH - QAYTA YOPISHTIRISH



Ushbu bosqichda biz eski plyonkalarni shisha va bo'yashni talab qilmaydigan elementlarga almashtiramiz. Gap shundaki, bo'yoq qo'llashda, **plyonkalar muqarrar ravishda chayqaladi va ularga ilgari uchib ketgan primer ulardan uchib ketadi.**, siz tushunganingizdek, shafqatsizlik qonuniga ko'ra, u yangi, hali quritilmagan bo'yoqqa bo'laklarga tushadi va qoplamani buzadi.

Bo'yashdan oldin plyonkani astar bilan qayta yopishtirish yaxshiroqdir! Shaxsan men mashinani bo'yash uchun gazeta yoki devor qog'ozi bilan yopishtirishni afzal ko'raman (ular plyonka kabi tebranmaydi va quritilgan bo'yoq ulardan uchmaydi)

O'NINCHI BOSQICH - RANG BERISH



Ushbu bosqichda bo'yoq tayyorlangan tuproqqa va yopishtirilgan mashinaga qo'llaniladi. Bo'yashdan oldin darhol sirtni silikon tozalash vositasi bilan yog'dan tozalash kerak.

Bo'yoq ishlab chiqaruvchining tavsiyalariga muvofiq 1,2-1,3 mm nozulli havo cho'tkasi yordamida qo'llaniladi. Odatda bo'yoq 3-4 qatlamda qo'llaniladi. Agar bo'yoq sifatida akril emal ishlatilsa, odatda rang berish bu bosqichda va 12-bosqichda (quritish) tugaydi. Akril emalni lak ostida ham qo'llash mumkin bo'lsa-da.

O'N BIRINCHI BOSQICH - LAKLASH



Asosiy emal quriganidan so'ng, metall bo'lsa, sirdan changni olib tashlash kerak. Bu yopishqoq peçete deb ataladigan yordam bilan amalga oshiriladi. antistatik.

Laklashdan oldin metall sirt yog'sizlanmaydi, chunki silikonni yuvish uni yuvadi! Shuning uchun, laklash metallning oxirgi qatlamini qo'llashdan 20-30 minut o'tgach boshlanadi.

Lak ishlab chiqaruvchining ko'rsatmalariga muvofiq qo'llaniladi, odatda laklanganda, nozul diametri 1,4-1,5 mm bo'lgan havo cho'tkasi ishlatiladi.

Lak ishlab chiqaruvchiga va bo'yash shartlariga qarab 2-3 qatlamda qo'llaniladi.

O'N IKKINCHI BOSQICH - QURITISH



Lak yoki bo'yoqning oxirgi qatlamini qo'llaganingizdan so'ng (akril bo'lsa), quritish kerak. Oddiy sharoitlarda akril emallarni to'liq quritish vaqti 24 soat. Yuqori haroratlarda yoki o'ta tez qattiqlashtiruvchi vositalardan foydalanganda quritish vaqti 2-6 soatgacha kamayadi.

Bu vaqt ichida bo'yoq to'liq quriydi, lekin "turmaydi" ya'ni. yakuniy kuchga ega bo'lmaydi. Lak / bo'yoqning to'liq polimerizatsiyasi odatda 1-2 hafta davom etadi.

O'N UCHINCHI BOSQICH - YIG'ILISH



Bo'yoq quriganidan so'ng, biz mashinani yopishtiramiz va oldindan olib tashlangan barcha elementlarni (faralar, derazalar, takrorlagichlar, moldinglar va boshqalar) joyiga o'rnatamiz. Yig'ishda aniqlik muhim, chunki yangi bo'yoq juda oson chiziladi.

O'N TO'RTINCHI BOSQICH - PARLATISH VA KAMCHILIKLARNI BARTARAF ETISH



Ko'pincha, agar siz birinchi marta bo'yalgan bo'lsangiz, bo'yoqda chang izlari bor, yoyilmaydigan shagreen, bu muammolarning barchasi abraziv bilan olib

tashlanadi. Jilolash mashinani bo'yashdan keyin 2 haftadan kechiktirmasdan amalga oshirilishi mumkin.

Agar bo'yoqda dog'lar bo'lsa, ular tasvirlangan texnologiyaga muvofiq silliqlanadi.

Telefonda eshitganingizda yoki avtoservisning veb-saytida avtomobilingiz qismlarini mahalliy bo'yash narxini yoki bundan tashqari, to'liq bo'yashni o'qiganingizda hayratda qolasiz, deyish hech narsa demaslikni anglatadi.

AVTOMOBILLARNI BO'YASH TEXNOLOGIYASI

Va siz bo'yashingiz kerak. Mashinani to'liq bo'yash vaqti allaqachon keldi yoki siz buni davom ettirishingiz kerak bo'lgan vaziyat yuzaga keldi. Chiqish? Har doim chiqish yo'li bor. Bu o'z qo'llaringiz bilan avtomobil tanasini bo'yashdan iborat. Xavotir olmang, hammasi siz uchun chiqadi. Bo'yashni boshlashdan oldin, har qanday garaj atrofida juda ko'p bo'lgan eski tana qismlarida mashq qiling.

Keling, sizga bir "sir"ni ochishdan boshlaylik. Avtomatik bo'yash texnologiyasi umumiy tamoyillar harakatlar, siz ishlab chiqarishni xohlaysizmi yoki metallga bo'yashni xohlaysizmi, tana qismini bo'yashingiz yoki bajarishingiz muhim emas.

Farqi faqat bo'yash uchun materiallarni tanlashda va sarflagan vaqtingizda bo'ladi. Bu erda o'qitish uchun material va vaqtni qo'shishni unutmang - rasm chizish. Bir oz ko'proq vaqt, biroz ko'proq materiallar, lekin to'plangan tajriba bunga arziydi.

Shunday qilib, biz shartli ravishda avtomobilni bo'yash texnologiyasini quyidagi yo'nalishlarga ajratamiz:

- Avtomobillarni bo'yash bosqichlari.
- Avtomobilni bo'yash jarayoni.
- Avtomobilni bo'yash texnikasi.

Ammo shartli ravishda, chunki bu harakat sohalari bir-birini o'zgartirishi yoki organik ravishda to'ldirishi mumkin.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. KARIMJONOVA GULSHANOY SHERALI QIZI. "Tasks of Family Sociology and Its Role in the Development of Society". Novateur Publications, no. 3 (February 15, 2023): 1–91. Accessed March 11, 2023. <http://novateurpublication.org/index.php/np/article/view/35>.

2. Muqimjanovna, Mohira Muydinova, и Karimjonova Gulshanoy Sherale qizi. 2023. «JAMIYATDA BO'LAYOTGAN O'ZGARISHLARNING OILAGA TASIRI». Новости образования: исследование в XXI веке 1 (6):1068-72. <http://nauchniyimpuls.ru/index.php/noiv/article/view/3826>.

3. Muydinova Mohira Mukumzhanovna. (2022). THE ROLE OF ARCHIVAL ACTIVITIES IN THE SYSTEM OF SOCIAL MANAGEMENT IN UZBEKISTAN AT THE PRESENT STAGE. E Conference Zone, 13–17. Retrieved from <http://econferencezone.org/index.php/ecz/article/view/156>