DEFECTOS Y SOLUCIONES ESMALTES

DEFECTO	CAUSA TÍPICA	SOLUCIÓN
DEFECTOS GENERALES		
No polimeriza o endurece	Mala proporción de los componentes	Realizar el peso de los productos en peso utilizando una balanza
Polimeriza por zonas o no polimerizan todas por igual	Mala mezcla o mezcla no homogénea	Realizar el peso en proporciones correctas, remover y rascar bien las paredes y el vaso de mezclas
Esmalte no fluye o fluye poco	Pieza fría, muy rugosa o está mal desengrasada	Calentar la pieza o desengrasarla previamente
DEFECTOS DE SUPERFICIE		
Aguas, esmalte mate	Mala proporción de mezcla, catalizador hidrolizado o excesiva humedad ambiental	Deshumificar el local, realizar bien las proporciones de mezcla o utilizar catalizador nuevo.
Burbujas localizadas en una sección concreta de la pieza	Poro de fundición con humedad interior. Al calentarse durante el curado aparece la burbuja	Si el problema es leve con precalentar la pieza a 80ºC antes de esmaltar es suficiente, sino se tiene que mejorar el sistema de fundición y el baño
Burbujas no localizadas, o microburbujas (interiores o superficiales)	Burbujas que no han podido escapar del esmalte	Dejar reposar el esmalte antes de aplicar. Esmaltar sobre pieza caliente, y colocar en el horno
DEFECTOS DE APLICACIÓN		
El esmalte desborda fuera de la pieza o de la etiqueta	Exceso de esmalte o temperatura	Poner menos cantidad de esmalte, no precalentar la pieza porque la temperatura aumenta la fluidez
Esmalte no fluye en las etiquetas o cambia de color	Problema de compatibilidad con la tinta o el material de la etiqueta	Cambiar de tipo de etiqueta o tinta.