

IONSTAR

Perfect Paintwork instead of Rework

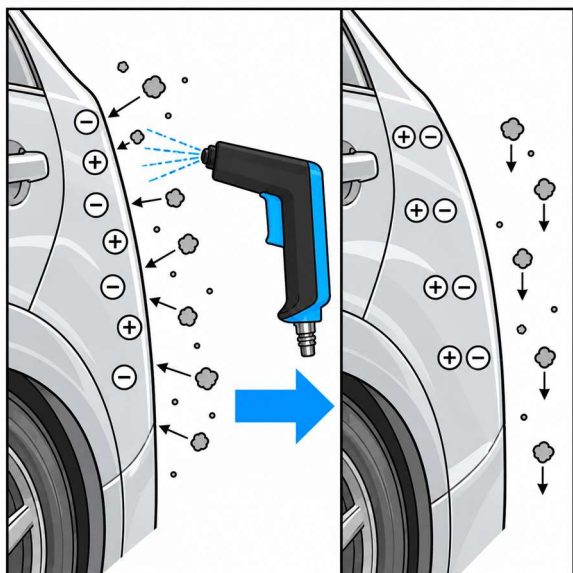
世界技能大赛安装与快速入门指南

适用于首次使用 IONSTAR 的专业汽车喷漆技师



完成常规表面准备。使用 IONSTAR。随后立即进行喷涂。

IONSTAR 作为喷涂前的最后一道准备步骤，用于中和表面的静电荷。以下 16 个步骤说明如何正确安装、使用和存放该工具。



01 为什么使用 IONSTAR?

准备好的车身表面可能带有静电荷，并在喷涂前吸引灰尘和其他颗粒。IONSTAR 可中和这些静电荷，使颗粒不再因静电作用被附到板件表面。

将 IONSTAR 作为喷涂前的最后一道准备步骤使用。

它有助于创造更洁净、更可重复的表面准备条件；但不能替代喷漆房的清洁管理或常规表面准备。

常规准备 → IONSTAR → 喷涂。



02 检查设备

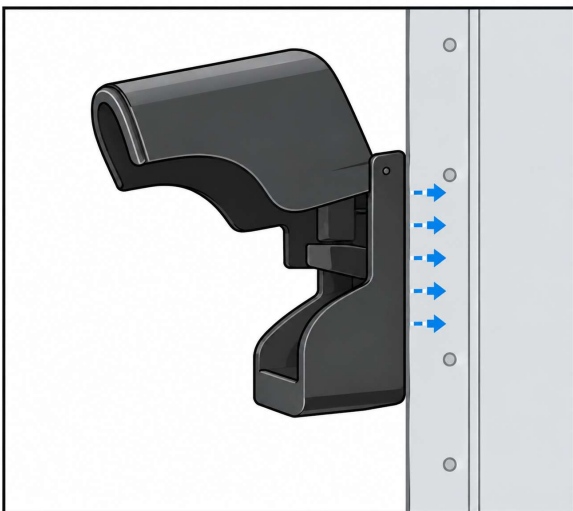
开始前，请确认工位配备所需的 IONSTAR 设备，并确保所有部件清洁、干燥且无损坏。

IONSTAR

IONSTAR 壁挂盒

10 米导电型 IONSTAR 压缩空气软管

压缩空气源应能在使用过程中保持规定的工作压力，并提供约 150 L/min (5.3 cfm) 的流量。



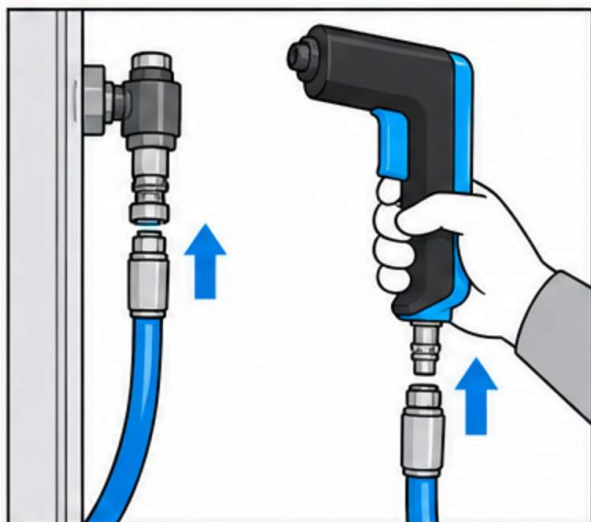
03 安装壁挂盒

IONSTAR 壁挂盒通过平整的背面磁吸固定。将其安装在工作区域附近合适的金属表面上，确保能够方便地取用 IONSTAR。

软管应能够到达工作区域，且不会拉扯或受力。

存放时，壁挂盒可帮助保护 IONSTAR，避免过喷、灰尘和污物。

壁挂盒不属于接地系统的一部分。

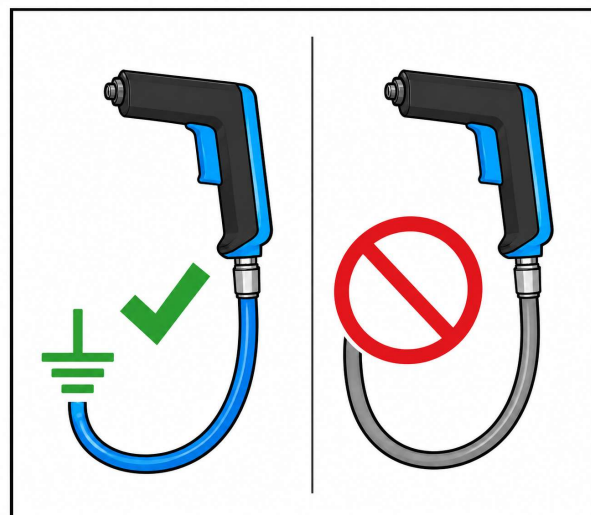


04 连接软管

将导电软管连接到压缩空气源和 IONSTAR。使用前，请确保两端快速接头均已完全锁定。

标准欧洲版软管配置使用 NW 7.4 mm 接头。

不同地区的接头配置可能有所不同。任何替代连接方式都必须适用于压缩空气，并保持电气导通性。



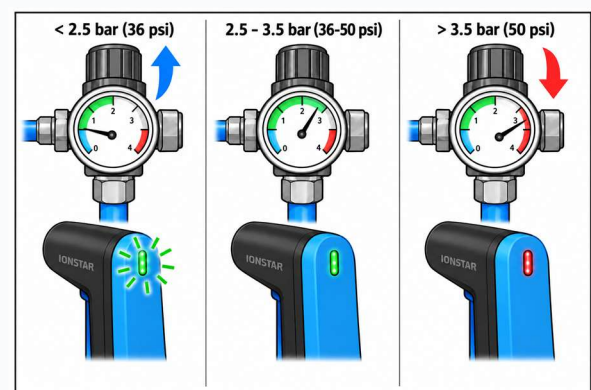
05 使用导电软管

IONSTAR 导电软管是必需的，因为设备通过压缩空气软管实现接地。

请使用随设备提供的 IONSTAR 导电软管。

不得使用普通的非导电压缩空气软管替代。

导电软管 = 正确的接地通路。



06 设置压力并检查 LED

按住扳机，同时检查工作压力和 LED 指示状态。

低于 2.5 bar / 36 psi: 绿色 LED 闪烁。提高压力。

2.5-3.5 bar / 36-50 psi: 绿色 LED 常亮。正确的工作范围。

高于 3.5 bar / 50 psi: 红色 LED 常亮，激光关闭。降低压力。

更高的压力不会产生更强的离子化效果。

仅在 2.5-3.5 bar (36-50 psi) 范围内使用。



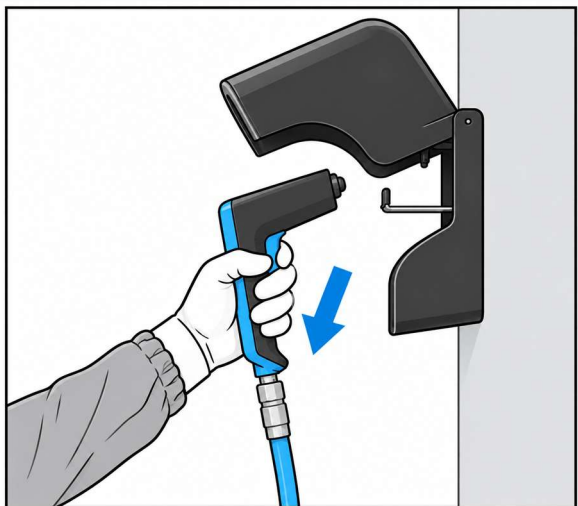
07 完成常规表面准备

使用 IONSTAR 前，应完成喷涂工艺所要求的全部表面准备。
IONSTAR 是最后一道准备步骤，并不能替代常规工艺。

按要求完成打磨、清洁、除油、遮蔽和粘尘布擦拭。

粘尘布应在使用 IONSTAR 之前使用。

一旦完成 IONSTAR 处理，不要再擦拭表面；如确有必要擦拭，则之后必须再次使用 IONSTAR。

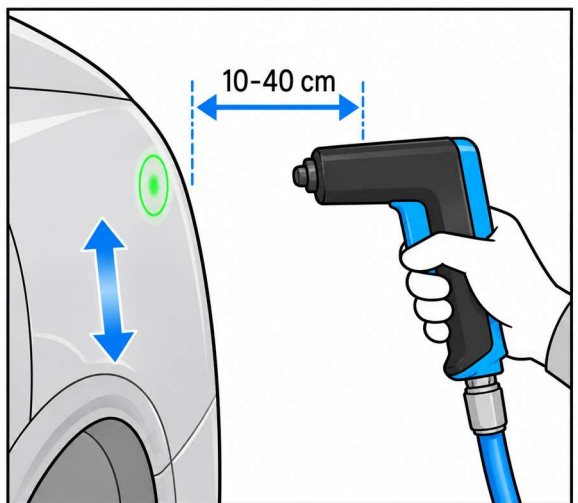


08 从壁挂盒中取出 IONSTAR

工件完成全部准备后，从壁挂盒中取出 IONSTAR。导电软管可保持连接，以便立即使用。

平稳取出工具，不要拉扯软管或快速接头。

保持壁挂盒易于取用，以便使用后立即将工具放回。



09 保持正确的工作距离

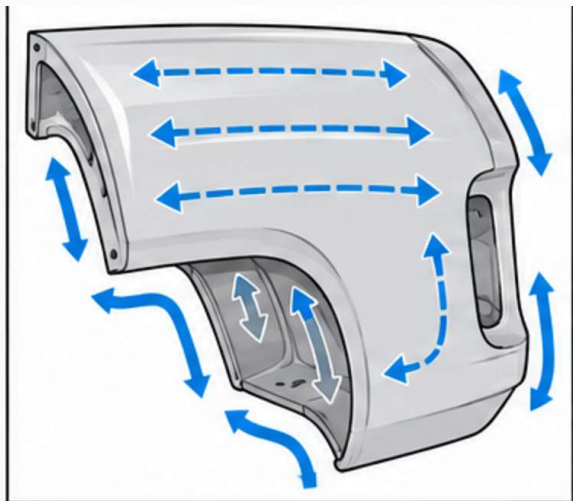
将 IONSTAR 保持在距工件约 10-40 cm 的位置。按住扳机，以类似喷枪走枪的平稳、受控动作扫过表面。

激光显示当前工作区域，可用于辅助确认覆盖范围。

激光仅用于引导；它不会产生离子化，也不会测量表面剩余静电电荷。

不要直视 2 类激光束。

工作距离：10-40 cm。



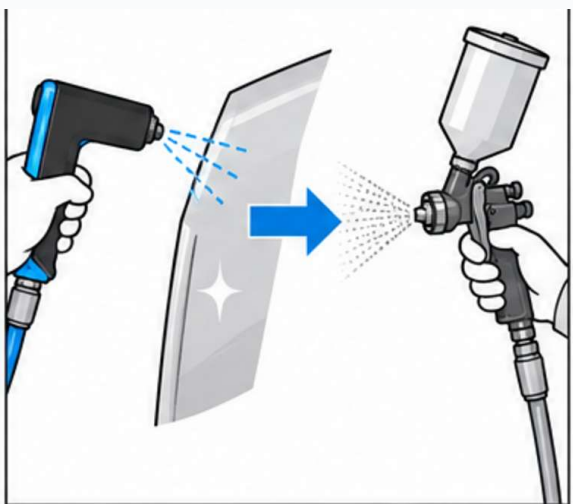
10 覆盖整个工件

处理所有即将喷涂的区域。快速、均匀地移动 IONSTAR，并确保没有遗漏任何区域。只要覆盖完整，通常一次彻底处理即可。

包括边缘、曲面和凹陷区域。

包括门框、翻边、筋线以及遮蔽过渡区域。

不要将 IONSTAR 长时间停留在同一点，也无需反复处理同一区域。



11 随后立即进行喷涂

表面完成 IONSTAR 处理后，应直接进入下一道喷涂步骤。这样可保持工艺简单，并减少因触碰或环境条件变化而改变表面状态的机会。

遵守涂料制造商规定的施工流程和闪干时间。

IONSTAR 不会替代或缩短规定的闪干时间。

IONSTAR → 随后立即喷涂。



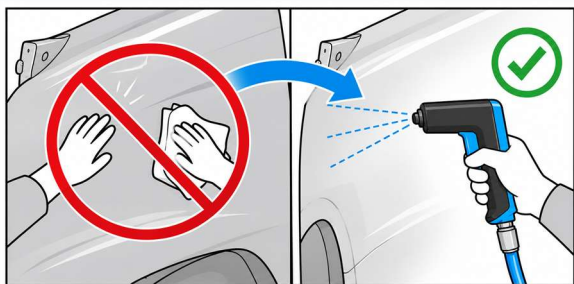
12 处理后不要触摸或擦拭

完成 IONSTAR 处理后，不要触摸已准备好的表面，也不要布或粘尘布擦拭。接触可能重新引入静电荷和污染。

让手、抹布和粘尘布远离已处理表面。

离子化处理后，避免任何不必要的额外准备步骤。

IONSTAR 之后：不要触摸，不要擦拭。



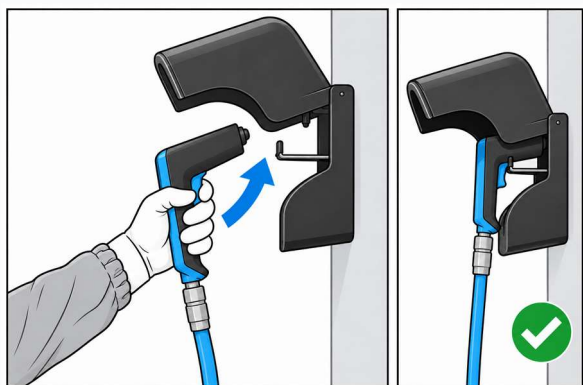
13 如发生接触，请再次处理

如果离子化后表面被触摸、擦拭或以其他方式接触，应在喷涂前再次使用 IONSTAR 处理受影响区域。

先完成任何必要的修正性表面准备。

然后再次将 IONSTAR 作为喷涂前的最后一道步骤使用。

触摸或擦拭过？再次使用 IONSTAR。



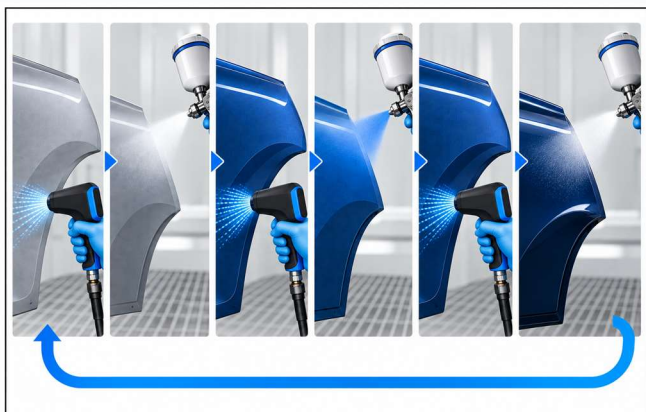
14 将 IONSTAR 放回壁挂盒

使用后松开扳机，并将 IONSTAR 放回壁挂盒。气流停止后，能量产生和离子化也会停止。

保持工具清洁、干燥，并避免过喷和损坏。

如果工位仍需继续使用，导电软管可以保持连接。

活动期间应定期检查软管、快速接头和设备状态。



15 每一道喷涂前都使用 IONSTAR

IONSTAR 不仅用于第一道涂层之前。在喷涂工艺允许的情况下，每一道后续喷涂步骤之前都应再次使用 IONSTAR。

第一次喷涂前使用 IONSTAR。

在色漆/底色漆阶段前再次使用。

在清漆前再次使用。

各道工序之间始终遵守规定的喷涂流程和闪干时间。

每一道喷涂：喷涂前立即使用 IONSTAR。



16 如发现异常，立即停止使用

如果设备或连接状态不正常，应立即停止使用 IONSTAR。

IONSTAR 变湿时，停止使用。

设备、软管或快速接头有明显损坏时，停止使用。

出现电弧、闪络或其他异常情况时，停止使用。

不要打开、改装或自行维修 IONSTAR。请将设备报告给指定的

WorldSkills 技术联系人或 Herrmann Innovations 授权服务渠道

如有疑问：停止使用并报告设备。

