

Informace v piktogramu

Pokud je žádoucí upozornit na něco důležitého bez použití slov, obvykle se k tomu používají piktogramy. Piktogram je vizuální indikace konkrétní situace a je jasnějším sdělením než mluvený nebo písemný jazyk. Odbourává jazykové bariéry a beze slova zprostředkovává informace profesionálním uživatelům.

Tři základní pravidla tvorby piktogramu jsou:

1. Konkrétnost a jasnost
2. Jednovýznamovost (globální rozpoznání)
3. Jednoduchost

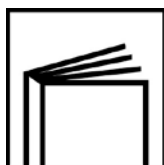
Na průmyslovém a automobilovém trhu jsme s piktogramy konfrontováni dennodenně jako s obrázkovým reprezentačním znakem, pokyny nebo statistickými diagramy. Vzhledem k jejich grafické povaze a poměrně realistickému stylu se obvykle nacházejí ve veřejných prostorech, jako jsou např. toalety, letiště, vlakové stanice, únikové východy atd.

Valspar používá piktogramy pro:

- Bezpečnostní účely
- Informace o aplikaci
- Informace o výrobku

Přehled procesních piktogramů

Technické informace:

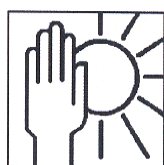


Informace

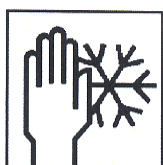


Znak upozornění

Skladování:



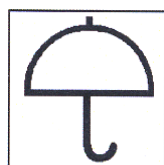
Uchovávejte na chladném místě



Chraňte před mrazem



Doba skladování



Chraňte před vlhkostí



Obal těsně uzavřete

Obecné informace: Piktogram

TI – G 6 / CZ

Čištění:



Odmaštění



Čištění stříkacího zařízení

Broušení:



Excentrické broušení kotoučem (suché)



Excentrické broušení kotoučem (mokré)



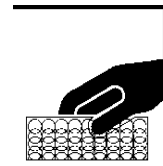
Ruční broušení (suché)



Ruční broušení (mokré)



Strojní bruska (suché)



Zdrsnění povrchu pomocí Scotch-brite

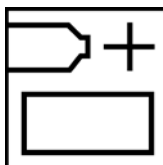


Strojní leštění

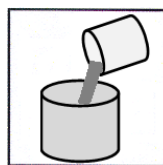
Míchání:



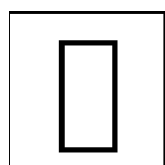
Použijte míchací pravítko Valspar



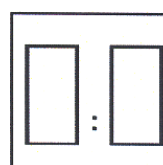
Přidejte katalyzátor



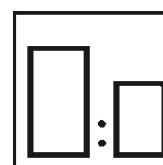
Přidejte míchací toner Valspar



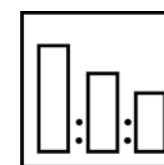
Připraveno k použití



Směšovací poměr 2 složky
Téměř stejné

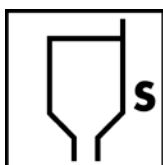


Směšovací poměr 2 složky



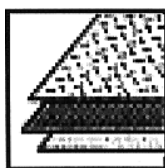
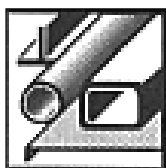
Směšovací poměr 3 složky

Viskozita:



Viskozita materiálu

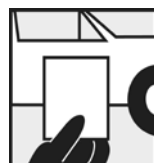
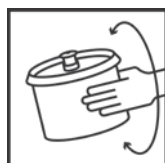
Stavební díly



Kovový profil

Kovové desky

Příprava barvy:



Ruční míchání

Míchání
míchacím
strojem

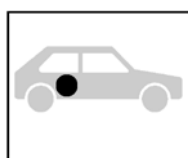
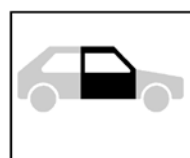
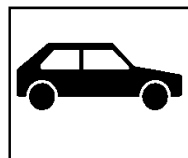
Překlopit

Před použitím
protřepejte

Zkontrolujte
barvu

Dostupná varianta

Malé použití



Celkové
přestříkání

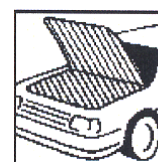
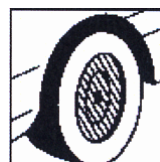
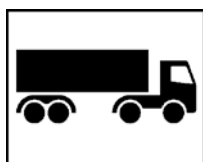
Oprava dílu

Bodová oprava

Vyblednutí nátěru

Barva
střechy

Barva nárazníku



Přívěs a kabina

Nákladní vozidlo

Kabina

Barva kol

Barva mot. pro

Barva interiéru

Obecné informace: Piktogram

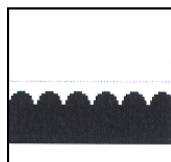
TI – G 6 / CZ



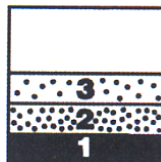
Kombinace 2
barevných
odstínů



Obsahuje olovo



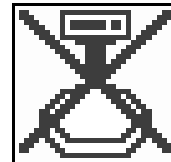
Texturová barva



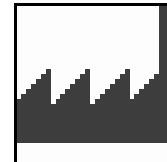
3vrstvý
nátěrový
systém



Špatné krytí



Nemísitelný



Pro barvu
kontaktovat
výrobce

Osobní ochrana



Použijte
dýchací
masku



Použijte
protiprachovou
masku

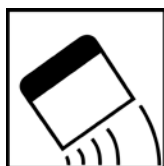


Použijte
respirátor s
aktivním uhlím



Rukavice

Zpracování



Polyesterový
tmel



Stříkací pistole
s gravitačním
plněním



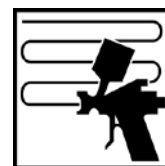
Stříkací
pistole se
sacím
plněním



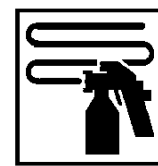
Stříkací pistole
na podkladový
nátěr



Airless/ Airmix



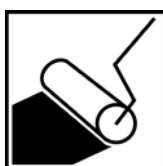
Aplikační
stříkací pistole
s gravitačním
plněním



Aplikační
stříkací
pistole se
sacím
plněním



Aplikace
štětcem



Aplikace
válečkem



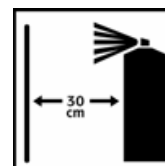
Aplikace
rozstříkem



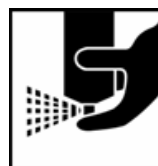
Aplikace
rozstříkem



Před použitím
dobře
protřepejte

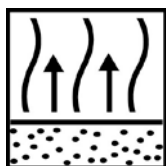


Aplikační
vzdálenost



Po použití
plechovku
otočte

Sušení:



Odvětrání

Doba sušení v
peci

Infračervené

Odpovědnost za obsah:

Obsah našich informačních listů byl sestaven s velkou pečlivostí. Za jejich přesnost, úplnost a aktuálnost však nemůžeme převzít žádnou odpovědnost. Po upozornění na chyby nebo jiná porušení obsah odpovídajícím způsobem změníme. Práce se stroji, ručním nářadím a chemickými výrobky může být v zásadě velmi nebezpečná. Proto jsou naše příklady a informace určeny pouze pro profesionální zákazníky (zkušené a kvalifikované řemeslníky). Nemůžeme zajistit úspěch ani převzít odpovědnost za následné škody, protože to závisí na schopnostech uživatele, použitých osobních ochranných prostředcích a materiálech a podmínkách zpracování.