

Popis přípravy: **Ocel válcovaná za horka/za studena**

### Všeobecné informace:

**Válcování** je způsob tváření kovů, kdy je kovový materiál veden pod jedním, nebo několika párovými válci pro snížení a sjednocení jeho tloušťky. Válcování je logicky tříděno podle teploty válcovaného kovu. Pokud je teplota kovu vyšší než jeho teplota rekrystalizace, pak je proces označen jako **válcování za horka**. V případě, že teplota kovu je nižší než teplota rekrystalizace, je tento proces znám jako **válcování za studena**.



Povrch určený k natření musí být suchý, čistý a bez jakéhokoliv znečištění, například bez koroze, oleje, čisticích prostředků.

Velmi důležité je používat správné OOP (osobní ochranné prostředky) jako: Rukavice, brýle, maska ... Používejte pouze vhodné nástroje, zařízení a certifikovaná brusná média.

Používejte čisticí prostředky s pomalejším vytékáním, aby nedocházelo ke kondenzaci na povrchu; nepoužívejte žádné nátěrové hmoty na objekty, které jsou vystaveny vlivům vlhkosti. Přelakování musí být provedeno bez zbytečného odkladu (nejpozději do 60-90 minut), a to buď přímými laky nebo základním a vrchním nátěrem.




### Čištění

Produkty: Universální ředidlo RS605/607/609 nebo odmašťovač AD690

	čištění 1x	Pro odstranění zbytků na povrchu použijte doporučené produkty s kartáčem nebo namočeným hadříkem/tkaninou V případě, že je úroveň znečištění příliš vysoká, znovu proveďte čištění.
	Utřít do sucha	Čistým suchým hadříkem, vyčistěte rozpuštěné nečistoty z povrchu, opakovaně utírejte nečistoty z povrchu, dokud není povrch suchý.




### Broušení

Produkty: Bruska (excentrická) P80 - P180 - P240 nebo brusný materiál

	Paprsková technologie (volitelně)	Doporučené metody jsou následující: Tryskání (pískování) suchým ledem nebo vhodným tryskacím (pískovacím) médiem pro železné/ocelové povrchy. Zvolte správný tlak v závislosti na tloušťce a konstrukci objektu.
	Broušení	<b>Železo/ocel válcovaná za horka/za studena</b> musí být po vyčištění obroušena excentrickou bruskou (<5 mm zdvih), P80 - P180 brusný kotouč. Pro přímé laky použijte brusný disk P180 - P240 (aby se zabránilo brusným stopám a mapám, je potřeba dodržet tuto zrnitost!).
	Zdrsnění	S nylonovo-perlonovým brusným prostředkem k částečnému zdrsnění povrchu, např. opatrným ošetřením brusným materiálem, jeho jemnou stranou, hranami nebo rohy.
Po broušení/odírání musí být na povrchu pouze holý kov. (Odolnost vůči povětrnostním vlivům - zbytky koroze a jiné nečistoty nesmí být vidět).		

### Čištění

Produkty: Univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo odmašťovač AD690

	čištění stlačeným vzduchem	Obroušený/zdrsněný povrch musí být očištěn stlačeným vzduchem, takže volné brusné částice, které nebyly vysáty sacím zařízením, jsou odstraněny.
	čištění 1x	Pro odstranění zbytků na povrchu použijte doporučené produkty s namočeným hadříkem/tkaninou
	utřít do sucha	Čistým suchým hadříkem, vyčistěte rozpuštěné nečistoty z povrchu, opakovaně utírejte nečistoty z povrchu, dokud není povrch suchý.

**Nátěr**

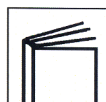
V závislosti na doporučení, stejně jako rozprašovací pistole HVLP, LVLP, RP nebo nízko- vysokotlaké čerpadlo ...



k nátěru

Aplikace nátěrů DTM (Direct To Metal – přímo na kov), základní nátěry, základní nátěry povrchů se základním lakem a bezbarvým lakem nebo krycím lakem.

Vyberte prosím vhodný nátěrový systém v listech „Systémová technika“.

**Další informace**

Více informací naleznete na:

- Informace na CRL (ICRIS, COINS, Valspar Refinish)
- Informační listy Startovací balíček „Purple Box“
- Další informace na webové stránce ([www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))
  - Technické informace
  - Technické listy



Tento popis postupu byl vytvořen s cílem umožnit profesionálním uživatelům k udržení vysokého standardy kvality pro Valspar (Light) Industrial Mix a systémy užitkových vozidel.

**Opatření:** Při aplikaci je třeba dodržovat všechna opatření ochrany zdraví a bezpečnosti týkající se používání a manipulace nátěrových hmot, například stávající předpisy vydané obchodními sdruženími v chemickém průmyslu. Ohledně informací o zdraví a bezpečnosti nahlédněte do Material Safety Datasheet (MSDS). Informace jsou rovněž dostupné na našem webu: [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com)

**Poznámka:** Uvedené produkty jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení o použití našich produktů poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům nejsou závazná a nedávají žádné důvody pro druhotné povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Je přijata veškerá péče s cílem zajistit, aby poskytnuté technické informace byly přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a podle naší zkušenosti. Tato doporučení nicméně neosvobozují zákazníka od odpovědnosti ověřit, zda jsou naše produkty vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěru závisí do značné míry na přípravě podkladu. Kromě toho platí naše jednotné podmínky dodávky a platby.

Publikováním tohoto technického listu ztrácí všechny předchozí verze týkající se tohoto produktu platnost.