

Popis přípravy: Brokované železo/ocel
Všeobecné informace:

Všechny brokované železné/ocelové díly (materiál musí být tlustší více než 3mm) by měly mít drsnost od 20–50µm. V závislosti na drsnosti povrchu se uživatel musí rozhodnout, který nátěrový systém se musí použít, např. přímý lak nebo základní a krycí lak.

Ochranné vrstvy proti korozi (základní) by mělo být 3 krát více než je stupeň brokovaného povrchu. Čistota povrchu železa/oceli by měla být SA 2½ (EN ISO 12944, část 4), povrch musí být suchý a zbavený veškerých nečistot, např. olejů, tuků ...

Zabraňte kondenzaci na povrchu oceli, nepoužívejte žádné nátěrové hmoty na objekty s teplotou pod 8 °C, které jsou vystaveny vlivům vlhkosti. Ty musí být znovu přelakovány bez zbytečného odkladu (nejpozději do 60-90 minut) přímými laky nebo základním a krycím nátěrem.

Velmi důležité je používat správné OOP (osobní ochranné prostředky) jako: Rukavice, brýle, masky, ochranný overal ...

Brokování

Produkty: tryskací materiál jako; oxid hlinitý, ocelový písek, ocelové broky, granát, vysokopecní struska ...



Paprsková technologie

Doporučené metody jsou následující: Tryskání vzduchem, odstředivé kotouče (suché), nebo jakékoli jiné vhodné médium pro otryskání povrchu železa/oceli. Čistota povrchu železa/oceli by měla být SA 2½

Čištění


čištění stlačeným vzduchem

Otryskávaný povrch musí být očištěn stlačeným vzduchem pro zbavení se abrazivních a brokových částic. Použijte odsávací zařízení!

Pokud je na brokovaném povrchu znečištění jako olej, nebo tuk, použijte: Univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo odmašťovač AD690.



použijte 1x

Pro odstranění zbytků na povrchu použijte doporučené produkty s rozstříkovací pistolí, nebo kartáčem. V případě, že je znečištění příliš silné, znovu proveďte čištění.



sušení

Použijte stlačený vzduch k vysušení a vyčištění povrchu.

Nátěr

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

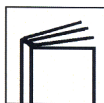


k nátěru

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)
 - 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

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.