

Popis přípravy: **Pozinkovaná ocel (Žárové zinkování)**

Všeobecné informace:

Žárově upravený povlak zinku je 70-86µm silný. Povlak ze žárového zinkování bude chránit ocelové komponenty proti korozi. Během výroby se předem ošetřené ocelové části ponoří do horké taveniny kapalného zinku, který má teplotu 450°C.




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, masky, ochranný overal ... Používejte pouze vhodné nástroje, zařízení a certifikovaná brusná média.

Použijte roztředky s pomalejším odtékáním pro zabránění kondenzace na povrchu, nepoužívejte žádné nátěrové hmoty na objekty, 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.


Čištění

Produkty: Alkalický smáčecí prostředek z amoniaku (směs 10 litrů vody, 0,5 litru hydroxidu amonného 25 % a 1 kapsle na mytí nádobí)

	čištění 1x	Použijte doporučené produkty s kartáčem nebo abrazivním brusným materiálem (ne drátěnku) a použijte je na povrch zinku, který má být vyčištěn a obroušen pro důkladné vytvoření vlhké pěny, čekejte po dobu 10-15 minut.
	čištění proudem	Použijte čistý proud horké nebo studené vody, očistěte dokonale povrch, dokud povrch žárově pozinkované oceli nevypadá čistě a leskle.
	osušte jej stlačeným vzduchem	Použijte stlačený vzduch pro odstranění jakékoliv vlhkosti, opakujte, 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“.

Jako další možnost:




Brokování - broušení

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

	Paprsková technologie "rychlé tryskání"	Použijte nekovové abrazivní materiály, tlak proudu pro brokování 3–4 bar, úhel paprsku 30–45 °C, ve vzdálenosti 0,3–0,5 metru. Varování: Mírné pískování může poškodit povrch zinku!
	broušení	V případě potřeby může být po vyčištění vybroušeno excentrickou bruskou (<5 mm), P180 - P240 brusný kotouč a odsávací zařízení.
	zdrsnění	S nylonovo-perlonovým brusným prostředkem k částečnému zdrsnění povrchu, např. opatrným ošetřením brusným materiálem, jeho jemnou stranou, hranami nebo rohy.


Čištění

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

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

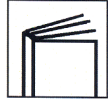
Nátěr


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:	<ul style="list-style-type: none"> • Informace na CRL (ICRIS, COINS, Valspar Refinish) • Informační listy Startovací balíček "Purple Box" • Další informace na webové stránce (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Technické informace ○ Technické listy
--	------------------------------	---

	<p>Tento popis postupu byl vytvořen s cílem umožnit profesionálním uživatelům k udržení vysokého standardy kvality pro Valspar (Light) Industrial Mix a systémy užitkových vozidel.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Publikováním tohoto technického listu ztrácí všechny předchozí verze týkající se tohoto produktu platnost.</p>
--	--