

Popis přípravy: **Hliník****Všeobecné informace:**

Neošetřený hliník je rozdělen na měkký a tvrdý hliník. Povrch čistého hliníku je obvykle chráněn tenkou vrstvou oleje; použijte vybrané čisticí prostředky k odstranění olejového filmu. Lakované hliníkové díly, které mají být lakovány, musí mít jakýkoliv starý a špatný nátěr plně odstraněn broušením, zdrsněním nebo vhodnou paprskovou technologií pro nové přilnavé nátěry.

Anodizovaný potažený povrch je velmi tvrdý a je téměř nemožné vytvořit vhodný podklad pro barvy, a proto se kvůli novému přilnavému nátěru vyhněte nanášení barvy na anodizovaný potažený hliník.

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



Používejte pouze vhodné nástroje, zařízení s antistatickými vlastnostmi a vyhněte se křížové kontaminaci (hliníkový prach je vysoce výbušný!) a certifikovaná brusná média. Vyhněte se kontaktu s korozi.

Hliník by před lakováním neměl být vystaven teplotním výkyvům, (rosný bod - atmosférická teplota (který se mění podle tlaku a vlhkosti), pod nímž začínají vodní kapičky kondenzovat a mohou vytvářet rosu).

Použijte prostředky 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: Univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo odmašťovač AD690

	pro 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. (test čistoty) otřete povrch bílou čistou látkou, opakujte tento krok, dokud tkanina nezůstane po otření čistá, což zajistí, že na povrchu nezůstanou žádné nečistoty.



Broušení


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

	Paprsková technologie	Doporučené postupy pro hliník jsou následující: Tryskání suchým ledem nebo nekovovými substráty při nízkém tlaku (vyvarujeme se tím riziku deformace).
	broušení	Tvrdý hliník musí být po vyčištění vybroušen excentrickou bruskou (<5 mm), P180 brusný kotouč a odsávací zařízení. Pro měkký hliník platí stejné, co pro tvrdý hliník, ale je třeba použít P240 brusný kotouč..
	zdrsnění	Nylonovo-perlonovým brusným prostředkem zdrsníme povrch hliníku, např. jemný/ultra jemný brusný papír (nepoužívat drátěnku nebo podobné médium s kovovým obsahem). Hrany a rohy ošetřujte opatrně..
Po broušení/ zdrsnění musí být na povrchu hliníku 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 hliníku 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 utřete nečistoty z povrchu, dokud není povrch suchý. (test čistoty) otřete povrch bílou čistou látkou, opakujte tento krok, dokud tkanina nezůstane po otření čistá, což zajistí, že na povrchu nezůstanou žádné nečistoty.
--	----------------	---


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

		<p>Více informací naleznete na:</p> <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>
--	--