

Popis přípravy: Substráty s více prvky (ocel, gal. ocel, hliník, GFK)

Všeobecné informace:

Užitková vozidla, nákladní automobily, obytné vozy, karavany, přívěsy jsou velmi často vyráběny nebo vyrobeny s různými substráty. Všechny kovové povrchy by mohly být chráněny tenkou vrstvou oleje; Skleněná vlákna mohou mít na povrchu zbytky z výrobního procesu. Použijte vybrané čisticí prostředky k odstranění olejového filmu nebo zbytků..

OEM nebo staré lakované části, které se mají přelakovat, musí být bez poškození a musí mít dobrou přilnavost. V případě, že přilnavost není dost dobrá, odstraňte nátěr obroušením, nebo vhodnou paprskovou technologií pro nové přilnavé laky. Nepoužívejte paprskovou technologii na skleněná vlákna nebo plastové díly.



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 vybušný!) a certifikovaná brusná média. Vyhněte se kontaktu s korozi.

Hliník by před lakováním neměl být vystaven teplotním výkyvům, což může vyústit v rosný bod - atmosférická teplota (která se mění podle tlaku a vlhkosti), pod níž začínají vodní kapičky kondenzovat a mohou vytvářet rosu). Takovéto poškození může být velmi malé a nemusí být viditelné.

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

| | | |
|--|----------------|---|
|  | 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

| | | |
|--|--|---|
|  | Paprsková technologie (Nepoužívejte na GFK / plast) | Používejte vhodnou paprskovou technologii s nekovovým materiálem, případně při nízkém tlaku, aby se zabránilo riziku deformace. |
|  | broušení | Tvrdý/měkký hliník musí být po vyčištění vybroušen excentrickou bruskou (<5 mm), P180 – P240 brusný kotouč a odsávací zařízení. Pozinkovaná ocel P180 - P240 (excentrická bruska) → nezničit ochrannou vrstvu zinku! Ocel P180 - P240 (excentrická bruska) Skleněné vlákno P240 (excentrická bruska) |
|  | zdrsnění (doporučeno na přestříkání...) | Nylonovo-perlonovým brusným prostředkem zdrsníme povrch, např. jemný/ultra jemný brusný papír (nepoužívat drátěnku nebo podobné médium s kovovým obsahem). Hrany a rohy ošetřujte opatrně.. |
| Nepoužívejte brusky nebo jiné abrazivní prostředky na nýty, může to snížit sílu přichytu. Je povolen jenom brusný materiál (Scotch-Brite jemný / ultra jemný)! Po broušení zdrsnění povrchů musí být před aplikováním základní a/nebo krycí vrstvy povrch jemně opískován. (Zvětvávání -, zbytky koroze a jiné nečistoty musí být odstraněny před každým lakováním). | | |

Čištění


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

| | | |
|--|----------------------------|---|
|  | čištění stlačeným vzduchem | Obroušený/ zdrsňený 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 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. |
|--|----------------|---|

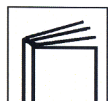
Nátěr


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> |
|--|--|