

Obecné informace:

Předúprava kovových podkladů je důležitým požadavkem pro přilnavost a odolnost nátěrů. Pojem čištění zahrnuje veškeré „původní zbytky“ a „cizí původní zbytky“ na podkladu, které mohou způsobit znečištění nátěru, a zabraňuje vzniku další koroze. Sváry, spoje, zejména rohy a hrany, je třeba zaoblit na minimální poloměr 2 mm (kvalif.pracovník). Je třeba dodržovat požadavky norem ISO 12944 část 3-4 a ISO 8501 část 1-3.

Původní zbytky na povrchu jsou:

- (Zaválcované) okuje
- Koroze/rez
- Vlastní kovové soli

Cizí původní zbytky na povrchu jsou:

- Olej/tuk
- Prach
- Soli
- Alkálie
- Nečistoty jakéhokoli druhu
- Stávající nátěry

Pro metodu čištění rozlišujeme „Technicky schůdné/běžné postupy“ a „Průmyslové nebo komerční postupy“.

1. Čištění:

Podklady je nutné před zahájením přípravy odmastit. V závislosti na materiálu, skutečných nečistotách, „původních zbytcích“, „cizích původních zbytcích“, požadovaném stupni čistoty a právních předpisech, pro který typ čisticích prostředků je lze použít, je obvyklým požadavkem použití čisticích prostředků na bázi rozpouštědla nebo vody. U některých povrchů, např. strukturních povrchů, které nelze brousit, se doporučuje použít čištění mořením.

2. Předběžné zpracování technicky schůdnými/běžnými postupy:

Nečistoty, např. rez, uvolněné/ulpělé stříkance po svařování a (zaválcované) okuje je třeba odstranit mechanicky. To zahrnuje: broušení, kartáčování a tryskání (kovovými nebo minerálními brusivy). Mechanické předběžné zpracování lze také použít k odstranění starého nátěru. Určitá drsnost připraveného podkladu zvyšuje a zlepšuje přilnavost. Odhalených kovových povrchů se nedotýkejte holými prsty nebo rukama, používejte rukavice! Povrchy je třeba natřít ihned po čištění a přípravě v závislosti na povětrnosti, jinak hrozí riziko opětovné koroze.

3. Průmyslový nebo komerční postup:

V průmyslu jsou podklady obvykle umísťovány do hlubokých nádrží, zřídka jsou čištěny postřikem. Výsledek lze dále zlepšovat zejména ultrazvukovou nebo elektrolytickou nádrží. Postup odstranění „původních zbytků“ je použitím např. moření v kyselinách a zásadách. V závislosti na daném postupu se součásti následně čistí oplachem a/nebo natírají konverzní vrstvou. Tato nezelezná velmi tenká vrstva zvyšuje profil povrchu (drsnost), poskytuje vynikající přilnavost pro následující nátěry a navíc má antikoroziní účinek.

Konverzní vrstva, kterou lze nanést, má toto složení:

- Fosforečnan na oceli
- Moření nebo fosforečnan na hliníku
- Moření v zásadách u pozinkovaných ocelí

Nátěr:

Před aplikací nátěrových hmot musejí být podklady naprosto suché. Minimální teplota by měla být asi 10 °C. Ideální teplota je 20–30 °C, to také znamená, že postřikovač může materiály velmi dobře zpracovávat. Navíc vlhkost by neměla být příliš vysoká, díly musejí dosáhnout okolní teploty, jinak hrozí riziko kondenzace. Je nutné dodržovat pokyny výrobců barev.

Odpovědnost za obsah:

Obsah našich informačních listů byl sestaven s velkou pečlivostí. Za jejich přesnost, úplnost a aktuálnost však nemůžeme převzít žádnou odpovědnost. Po upozornění na chyby nebo jiná porušení obsah odpovídajícím způsobem změníme. Práce se stroji, ručním nářadím a chemickými výrobky může být v zásadě velmi nebezpečná. Proto jsou naše příklady a informace určeny pouze pro profesionální zákazníky (zkušené a kvalifikované řemeslníky). Nemůžeme zajistit úspěch ani převzít odpovědnost za následné škody, protože to závisí na schopnostech uživatele, použitých osobních ochranných prostředcích a materiálech a podmínkách zpracování.