

Obecné informace:

Na téměř každém povrchu, který je třeba lakovat, se vždy pravděpodobně vyskytnou nečistoty nějakého druhu. Tyto nečistoty mohou být **“původní nečistoty”** na povrchu, jako např. vrstva koroze, (zaválcované) okuje, nebo **“cizí původní zbytky”**, nebo abnormality na povrchu, např. vosky, olej, mazivo, silikon, nečistoty atd. V závislosti na nátěrovém systému a možnostech operace zpracování se pak určí postup čištění, který je třeba zvolit. Odstranění původních vrstev zbytků bylo podrobně popsáno v části **“Předběžné zpracování TDS TI-P1: kovové podklady”**. Tento TDS se zabývá hlouběji postupy čištění a dostupnými čisticími prostředky a možnostmi odstranění **“původních zbytků”** a **“cizích původních zbytků”** na různých podkladech.

K provádění každého postupu čištění je nutné používat správné osobní ochranné prostředky (**“OOP”**), např. rukavice, dýchací přístroje, ochranné brýle atd. Je nutné dodržovat informace profesních sdružení, právní předpisy a předpisy úrazové prevence.

Lakované povrchy:

(Viz také TDS TI-P3 Předběžné zpracování: broušení)

Starý nátěr – Poškozený podklad, obnova, přetření a koroze atd.

Stávající nátěry obecně vykazují zbytky nějakého druhu, což lze předpokládat. Těmi mohou být mimo jiné oleje, bitumen, pryskyřice stromů, ptačí trus, konzervační látky, soli atd. K odstranění minerálních zbytků, např. solí, použijte vodné čisticí prostředky nebo čistou vodu. Rozpouštědlové čisticí prostředky, jako např. silikonové odstraňovače (odmašťovače), které se pomalu odpařují, je třeba použít u přilnavých zbytků, např. bitumenu, oleje atd.

Poznámka! Ve vodě rozpustné soli nelze odstranit pomocí silikonového odstraňovače.

- S přípravou lze začít až po očištění povrchů, které mají být natírány, jinak se zbytky vybrousí až na starý nátěr.
- Po dokončení přípravy odstraňte nadbytečný prach po broušení stlačeným vzduchem.
- Poté pomocí silikonového odstraňovače (odmašťovač) v rozprašovači nastříkejte odmašťovač na hadřík, otřete povrch a poté otřete do sucha druhým čistým hadříkem.
- Je důležité silikonový odstraňovač vždy otřít do sucha – nenechte jej odpařit!
- Povrch je nyní zcela připraven k lakování; naneste základní nebo vrchní nátěr.

Povrch železa/oceli:

(Viz také – TDS S1 Podklad: ocel)

“Původní zbytky” na povrchu, např. rez, (zaválcované) okuje je nutné odstranit.

- K čištění **“cizích původních zbytků”**, např. olejů, maziva atd. na podkladech rozpouštědlovými čisticími prostředky, např. univerzální ředidlo nebo silikonový odstraňovač, je také možné použít pomalu odpařující výrobky k dosažení delší doby otevřeného čištění.
- Rozpouštědlové čisticí prostředky se aplikují pomocí rozprašovače, vysokotlakého postřikovače, kartáče, hadru nebo podobných aplikačních nástrojů.
- Po určité době reakce je třeba povrch oceli očistit. Pokud je žádoucí zlepšení přilnavosti, povrch obruste čisticím prostředkem a brusnou podložkou nebo ocelovou vlnou (současně).
- Po dokončení prvního kroku čištění a procesů sušení lze připravit podklady ke zvýšení povrchové plochy, čímž se poté zvýší adhezní vlastnosti.
- Z povrchu odstraňte prach a opět jej otřete rozpouštědlovým čisticím prostředkem.
- Důležité: Pokud jsou díly velmi znečištěné, opakujte kroky čištění až do čistého vzhledu hadru.

Lze používat průmyslové čisticí prostředky, např. k moření, odmašťování, odstraňování rzi a speciální čisticí prostředky. Tyto čisticí prostředky jsou obvykle na bázi vody a lze je aplikovat nezředěné nebo zředěné stříkacími nástroji nebo v nádobě parním čističem. Po vhodné reakční době je třeba povrch očistit dostatečným množstvím čisté vody. Kvalita vody se mezi jednotlivými oblastmi liší, a tudíž by měla být ideálně použita pro další čištění čištěná voda (zcela odsolená).

Neošetřené hliníkové povrchy:
(Viz také – TDS TI S3 Podklad: hliník)

Hliníkové povrchy jsou velmi citlivé na otisky prstů nebo rukou a je tedy nutné používat rukavice. Nové hliníkové podklady vždy obsahují mastnou vrstvu. Starší součásti vytvářejí na povrchu velmi tenkou ochrannou vrstvu s názvem patina.

- Lze použít rozpouštědlové prostředky, např. univerzální ředidlo s dlouhou dobou odpařování, nebo silikonový odstraňovač (odmašťovač).
- Ke zlepšení přilnavosti povrchu lze použít broušení v kombinaci s čisticím prostředkem a brusnou podložkou.
- Po prvním kroku čištění a sušení lze podklad obrousit brusným strojem ke zvýšení povrchové plochy, tím se docílí vynikající přilnavosti.
- Nakonec je nutné z povrchu odstranit prach a opět jej utřít rozpouštědlovým čisticím prostředkem pomocí hadříku až do odstranění veškerých černých zbytků z hliníku.

Upozornění: Broušený hliník je velmi výbušný, používejte tedy speciálně určené elektrické brusné přístroje.

Lze používat průmyslové čisticí prostředky, např. k moření, odmašťování, odstraňování rzi a speciální čisticí prostředky. Tyto čisticí prostředky jsou obvykle na bázi vody a lze je aplikovat nezředěné nebo zředěné stříkacími nástroji nebo v nádobě parním čističem. Po vhodné reakční době je třeba povrch očistit dostatečným množstvím čisté vody. Kvalita vody se mezi jednotlivými oblastmi liší, a tudíž by měla být ideálně použita pro další čištění čištěná voda (zcela odsolená).

Aplikace nátěru se musí provádět velmi rychle (60–90 minut), protože vlhkost ve spojení s povrchem hliníku vytváří nepřilnavou vrchní vrstvu.

Pozinkovaná ocel:
(Viz také – TDS TI S2 Podklad: Pozinkovaná ocel)

Podklady z pozinkované oceli mají mastné povrchy, na starých podkladech se obvykle vytváří bílá koroze, kterou je nutné odstranit.

- K čištění povrchu zinku používejte rozpouštědla, např. univerzální ředidla s dlouhou dobou odpařování v kombinaci s plastovou brusnou podložkou. Odstraňovače silikonu nejsou vhodné.
- K přípravě povrchů zinku se osvědčilo použití smáčedla na bázi hydroxidu amonného. Smíchejte 10 litrů vody, přidejte 0,5 litrů amoniaku (25% hydroxid amonný) a 1 polévkovou lžičku mycího prostředku na nádobí. Tato kapalina se aplikuje pomocí plastové brusné podložky (ne ocelová vlna) až do tvorby pěny.
- Vyčistěte čistou vodou. Kvalita vody se mezi jednotlivými oblastmi liší, a tudíž by měla být ideálně použita čištěná voda (zcela odsolená).

Lze používat průmyslové čisticí prostředky, např. k moření, odmašťování, odstraňování rzi a speciální čisticí prostředky. Tyto čisticí prostředky jsou obvykle na bázi vody a lze je aplikovat nezředěné nebo zředěné stříkacími nástroji nebo v nádobě parním čističem. Po vhodné reakční době je třeba povrch očistit dostatečným množstvím čisté vody. Kvalita vody se mezi jednotlivými oblastmi liší, a tudíž by měla být ideálně použita pro další čištění čištěná voda (zcela odsolená).

Důležité! Pro všechny typy podkladů: Pokud mají být podklady natírány technologií na bázi vody, vyčistěte povrch rozpouštědly, např. pomalým odstraňovačem nebo odmašťovačem, ale musejí být nakonec očištěny vodnými čisticími prostředky.

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.