

Lackierverfahren: **Warm/Kalt gewalzter Stahl**

Allgemeine Information:

Walzen ist ein Umformverfahren bei dem das Metallgut zwischen zwei oder mehreren rotierenden Walzen auf die gewünschte Materialstärke umgeformt wird. Findet die Umformung oberhalb der Rekristallisationstemperatur (Faustregel 40-50% der absoluten Schmelztemperatur) des Metallguts statt, spricht man von Warmwalzen, ansonsten von Kaltwalzen.



Die Oberfläche des zu lackierenden Objekts muss trocken, sauber und frei von jeglicher Verunreinigung wie z.B. Öl, Fett, Korrosion, Trennmittel... sein.

Sehr wichtig ist das Verwenden von der persönlichen Schutzausrüstung wie: Handschuhe, Schutzbrille, Atemschutzmaske.... Ebenso sind die dafür vorgesehenen Werkzeuge, Maschinen, empfohlenes Schleifmedium und passendes, freigegebenes Zubehör zu benutzen.

Langsam verdunsteten Reiniger sind zu verwenden, um Kondensation auf der Oberfläche zu verhindern. Objekte die unter Einfluss von hoher Luftfeuchtigkeit stehen, sollten nicht mit Beschichtungen lackiert werden. Vorbereitete Objekte müssen sehr zeitnah (60-90 Minuten) mit Direktlack oder Grundierung und Decklack überlackiert werden.




Reinigen

Produkte: RS605/607/609 Universal Verdünnung oder AD690 Entfetter

	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte können mit einem Pinsel oder einem getränkten Tuch/Lappen verwendet werden um Rückstände auf der Oberfläche zu lösen. Bei hartnäckigen Verschmutzungen kann der Reinigungsschritt wiederholt werden.
	Trocken reiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die abgelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben ggf. wiederholen bis diese trocken ist.




Schleifen

Produkte: P80 – P180 – P240 Schleifmaschine (exzentrisch) oder Schleifmatte

	Strahltechnik (optional)	Empfohlene Methoden sind: Trockeneis Strahlverfahren oder andere mögliche Strahlverfahren für die Eisen/Stahl Oberfläche. Der passende Druck für das Objekt ist je nach Materialstärke und Konstruktion zu wählen.
	Schleifen	Warm/Kalt gewalzter Stahl muss nach dem Reinigungsvorgang mit einer exzentrischen Schleifmaschine (<5mm Hub) und P80 – P180 Schleifscheiben geschliffen werden. Für Direktlacke ist ein P180 – P240 Schleifmedium zu benutzen (diese feinere Schleifkörnung wird benötigt um keine Schleifspuren im Decklack zu sehen).
	Anrauen	Mit einer Nylon- Perlon Schleifmatte wird die Oberfläche angeraut, z.B. Schleifmatte fein, Kanten und Ecken müssen sorgfältig behandelt werden.
	Nach dem Schleifen/Anrauen soll die Oberfläche metallisch blank sein. (Alle Verwitterungs-, Korrosion- und sonstige Rückstände dürfen nicht mehr sichtbar sein.)	

Reinigen

Produkte: RS605/607/609 Universal Verdünnung oder AD690 Entfetter

	Reinigen mit Druckluft	Die geschliffene/angeraute Oberfläche wird mit sauberer Kompressorluft gereinigt, um lose Schleifpartikel welche vom Absauggerät nicht erfasst wurden zu entfernen.
	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte können mit einem einem getränkten Tuch/Lappen verwendet werden um Rückstände auf der Oberfläche zu entfernen.
	Trocken reiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die abgelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben ggf. wiederholen bis diese trocken ist.

Beschichtung

Je nach Empfehlung, wie Spritzpistole: HVLP, LVLP, RP oder Nieder- Hochdruckpumpe...

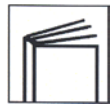


Beschichtung

Applikation von Direktlack (Direkt auf Metall), Grundierung, Füller, Basislack mit Klarlack oder Decklack.

Das mögliche Lacksystem ist aus dem "System Technique Programm" (Datenblätter) auszuwählen.

Weitere Informationen



Für mehr Informationen siehe:

- Informationen in CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)
- Informationsblätter in „Purple Box“
- Informationen auf unserer Webpage (www.valsparindustrialmix.com)
 - Technische Informationen
 - Technische Datenblätter



Dieses Lackierverfahren wurde für alle professionellen Lackierbetriebe entwickelt, mit dem Ziel unseren hohen Qualitätsstandard von Valspar Industrial Mix und Fleet (Commercial Vehicle) zu sichern.

Vorsichtsmaßnahmen: Während der Anwendung sind alle Sicherheits- und Gesundheits-Maßnahmen im Bezug auf die Verwendung und Handhabung von Beschichtungsmaterialien zu beachten z.B die bestehenden Vorschriften der Berufsgenossenschaften der chemischen Industrie. Weitere Informationen über „Gesundheit und Sicherheit“ entnehmen Sie bitte aus dem Sicherheitsdatenblatt (MSDS) oder über unsere Internetseite: www.valsparindustrialmix.com

Achtung: Die empfohlenen Produkte sind nur für den professionellen Anwender und den professionellen Einsatz gedacht. Alle Empfehlungen in Wort und Schrift über die Verwendung über unserer Produkte an Kunden und Anwendern sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie entbinden den Käufer nicht davon unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Die Schutzdauer eines Beschichtungssystems hängt im Wesentlichen von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrunds ab. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!