

Lackierverfahren: **Gestrahler Stahl**

Allgemeine Information:

Alle gestrahlten Eisen/Stahlteile, mit einer Materialschichtstärke von mehr als 3mm, sollten eine Rautiefe von 20-50µm aufweisen. Abhängig von der Beschaffenheit und Rautiefe der gestrahlten Objektoberfläche ist das jeweilige Beschichtungssystem auszuwählen z.B. Direktlack, Primer und Decklack...

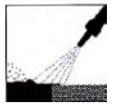
Die Korrosionsschutzschicht (z.B. Primer) sollte 3x höher sein als die Rautiefe des gestrahlten Objektes. Die Reinheit der Stahloberfläche sollte SA2½ entsprechen (EN ISO 12944, Teil 4), die Oberfläche des zu lackierenden Objekts muss trocken, sauber und frei von jeglicher Verunreinigung sein, wie z.B. Öl, Fett...

Kondensation auf der Oberfläche ist zu vermeiden, ebenso die Beschichtung von Objekte die unter Einfluss von hoher Luftfeuchtigkeit stehen oder einer Temperatur von unter 8°C ausgesetzt sind. Vorbereitete Objekte müssen sehr zeitnah (60-90 Minuten) mit Direktlack oder Grundierung und Decklack überlackiert werden.

Sehr wichtig ist das Verwenden von der persönlichen Schutzausrüstung wie: Handschuhe, Schutzbrille, Atemschutzmaske...

Strahlverfahren

Produkte Strahlmittel wie: Aluminium Oxide, Hochofenschlacke, Stahlkorn, Granulat...

	<p>Strahltechnik</p>	<p>Empfohlene Methoden sind: Druckluftstrahlen, Schleuderradstrahlen oder andere mögliche Strahlverfahren für Stahloberflächen. Die Reinheit der Stahlfläche sollte SA2½ entsprechen.</p>
---	----------------------	---

Reinigen

	<p>Reinigen mit Druckluft</p>	<p>Die gestrahlte Oberfläche wird mit sauberer Kompressorluft gereinigt, um das restliche Strahlgut zu entfernen. Absauggeräte werden empfohlen.</p>
--	-------------------------------	--

Falls Rückstände wie Öl, Fett usw. auf der Oberfläche befindet sind diese mit RS605/607/609 Universal Verdünnung oder AD690 Entfetter zu entfernen.

	<p>Auftragen 1x</p>	<p>Die empfohlenen Produkte können mit einer geeigneten Spritzpistole oder Pinsel aufgetragen werden, um Rückstände auf der Oberfläche zu lösen/reinigen.</p>
--	---------------------	---

	<p>Trocknen</p>	<p>Mit Druckluft wird die gereinigte, gestrahlte Oberfläche getrocknet.</p>
--	-----------------	---

Beschichtung

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

	<p>Beschichtung</p>	<p>Applikation von Direktlack (Direkt auf Metall), Grundierung, Füller, Basislack mit Klarlack oder Decklack.</p>
--	---------------------	---

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!