

Lackierverfahren: **Gusseisen**

**Allgemeine Information:**

Unter Gusseisen versteht man Eisen mit einer Gruppe von Eisenlegierungen welche erhitzt werden bis diese flüssig sind, in Formen gegossen und nach dem Erstarren weiterverarbeitet werden. Die Legierungsbestandteile verändern die Farbe und beeinflussen die Eigenschaft des Werkstoffes. Weißes Gusseisen hat Carbideanteile und ist sehr spröde, die Bruchstelle ist gerade und reißt nicht aus. Graues Gusseisen hat Graphitanteile und ist deshalb einfacher zu bearbeiten, es bilden sich erst Risse bevor das Material bricht. Kohlenstoff (C) zwischen 2,5-5% und Silizium (Si) von 1-3%, sind unter anderem die Hauptlegierungsanteile. Vom Herstellungsprozess, dem hohen Kohlenstoffanteil und eventuelle Rückstände aus der Gussform können sich Verunreinigungen auf der Gusseisen-Oberfläche befinden.

Je nach Zustand der Objektoberfläche wird ein geeignetes Schleif- oder Strahlverfahren empfohlen.

Die Objekt- Oberfläche muss für das nachfolgende Beschichtungssystem trocken, sauber und frei von jeglicher Verunreinigung, wie z.B. Öl, Fett, 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 dieser 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)

	Strahltechnik (optional)	Empfohlene Methoden sind: Trockeneis Strahlverfahren oder andere mögliche Strahlverfahren für die Gusseisen Oberfläche. Der passende Druck für das Objekt ist je nach Materialstärke und Konstruktion zu wählen.
	Schleifen	<b>Gusseisen</b> 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).

**Reinigen**

Produkt: 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 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](http://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](http://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!