

Lackierverfahren: **Edelstahl**

Allgemeine Information:

Edelstahl ist eine Bezeichnung für legierte und unlegierte Stähle mit sehr hohem Reinheitsgrad. Bei der Herstellung werden mindestens 10,5% Chrom (Cr) nach Volumen beigemischt. Edelstahl hat eine höhere Festigkeit, korrodiert nicht im Gegensatz zu Stahl wenn er mit Wasser oder hoher Luftfeuchtigkeit ausgesetzt wird. Dadurch erhält Edelstahl den Vorzug wenn diese Eigenschaften gewünscht werden.

Die Oberfläche von Edelstahl ist sehr glatt, hart und deshalb nicht einfach zu schleifen. Deshalb wird ein geeignetes Strahlverfahren empfohlen bei dem eine gute Oberflächenvergrößerung entsteht um eine optimale Haftung der Beschichtung gewährleistet. Die Oberfläche des zu lackierenden Objekts muss trocken, sauber und frei von jeglicher Verunreinigung sein, wie z.B. Öl, Fett...

Langsam verdunsteten Reiniger sind zu verwenden, um Kondensation auf der Oberfläche zu vermeiden. Ebenso Objekte die unter Einfluss von hoher Luftfeuchtigkeit stehen, sollten nicht beschichtet werden. 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...

	Strahltechnik	Empfohlene Methoden sind: Druckluftstrahlen, Schleuderradstrahlen oder andere mögliche Strahlverfahren für Stahloberflächen.
--	---------------	--

Reinigen

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

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

	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte sind mit einer geeigneten Spritzpistole oder Pinsel aufzutragen um Rückstände auf der Oberfläche zu lösen/entfernen.
--	-----------------	---

	Trocknen	Mit Druckluft wird die gereinigte, gestrahlte Oberfläche getrocknet.
--	----------	--

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!