

Lackierverfahren: **Feuerverzinkter Stahl**

**Allgemeine Information:**

Vorbehandelter Stahl wird in einem 450°C heißem Zinkbad, gemäß der Norm mit einer 70-86µm starken Zinkschicht gegen Korrosion geschützt.

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 beschichtet werden. Vorbereitete Objekte müssen sehr zeitnah (60-90 Minuten) mit Direktlack oder Grundierung und Decklack überlackiert werden.

**Reinigen**


Produkte: ammoniakalische Netzmittelwäsche

Zubereitung: 10L Wasser, 0,5L Ammoniakwasser (Salmiakgeist 25%ig) 1 Kronkorken Geschirrspülmittel

	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte sind mit einem Pinsel auf der Oberfläche aufzutragen und mit einem Nylon-Perlon Schleifvlies (keine Stahlwolle) einzureiben bis sich ein nasser Schaum bildet, Einwirkzeit von 10-15 Minuten abwarten.
	Hochdruckreiniger	Ein Hochdruckreiniger mit klarem evtl. heißem Wasser ist zum Abspülen des Reinigers auf der feuerverzinkten Oberfläche zu verwenden, bis diese sauber und metallisch erscheint.
		Die gereinigte nasse Oberfläche wird mit sauberer Kompressorluft 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 Möglichkeit:**




**Strahlverfahren - Schleifen**

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

	Strahltechnik (optional)	Mit Nichteisen Strahlgut wird die Oberfläche mit 3-4 bar, ein Strahlwinkel von 30-45°, in einer Distanz von 30-50cm gestrahlt. Dieses Strahlverfahren wird „sweepen“ genannt. <b>Achtung!</b> Die schützende Zinkschicht darf nicht zerstört werden.
	Schleifen	Falls nötig kann die Oberfläche mit einem exzentrischen Schleifgerät (<5mm Hub) und P180 – P240 Schleifmedium geschliffen werden. Absaugung benutzen!
	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 lösen/entfernen.
	Trockenreiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die angelösten 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Informationen in CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)</li> <li>• Informationsblätter in „Purple Box“</li> <li>• Informationen auf unserer Webpage (<a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a>)                         <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Technische Informationen</li> <li>○ Technische Datenblätter</li> </ul> </li> </ul>
--	--	---

	<p>Dieses Lackierverfahren wurde für alle professionellen Lackierbetriebe entwickelt, mit dem Ziel unseren hohen Qualitätsstandard von Valspar Industrial Mix und Fleet (Commercial Vehicle) zu sichern.</p> <p><b>Vorsichtsmaßnahmen:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Achtung:</b> 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.</p> <p>Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!</p>
--	--