

Lackierverfahren: **Galvanisierter Stahl (Elektrolytischer Zinküberzug)**

Allgemeine Information:



Die geformten, gereinigten Stahlteile sind mit einem Minuspol (Kathode) verbunden und werden in ein elektrochemisches Bad getaucht. Am Pluspol (Anode) befindet sich das Zink und wird gleichmäßig, durch Reduktion auf dem Werkstück aufgebracht. Die Schichtstärke der Zinkschicht beträgt ca. 2-7,5µm und schützt den Stahl gegen Korrosion. Häufig sind diese Bauteile mit einem Primer überlackiert.

Sehr wichtig ist das Verwenden von der persönlichen Schutzausrüstung wie: Handschuhe, Schutzbrille, Atemschutzmaske.... Ebenso sind die dafür vorgesehenen Werkzeuge, Maschinen, empfohlene Produkte 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. Die Oberfläche des zu lackierenden Objekts muss trocken, sauber und frei von jeglicher Verunreinigung wie z.B. Öl, Fett und Korrosion sein.



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 hartnäckiger Verschmutzung kann dieser Reinigungsschritt wiederholt werden.
	Nachwischen	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die angelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben ggf. wiederholen bis diese trocken ist.




Schleifen - Anrauen

Produkte: P180 – P240 Schleifmaschine (exzentrisch) oder Schleifmatte

	Schleifen	Falls nötig kann die Oberfläche mit einem exzentrischen Schleifgerät (<5mm Hub) und P180 – P240 Schleifmedium geschliffen werden. Absaugung benutzen! Achtung! Die schützende Zinkschicht darf nicht zerstört werden.
	Anrauen	Mit einer Nylon- Perlon Schleifmatte wird die Oberfläche angeraut, z.B. Schleifmatte fein, Kanten und Ecken müssen sorgfältig behandelt werden.

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 sind mit einem getränkten Tuch/Lappen zu verwenden um Rückstände auf der Oberfläche zu entfernen.
	Trocken reiben	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...

	<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

		<p>Für mehr Informationen siehe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Informationen in CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish) • Informationsblätter in „Purple Box“ • Informationen auf unserer Webpage (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Technische Informationen ○ Technische Datenblätter
--	--	--

	<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>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</p> <p>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.</p> <p>Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!</p>
--	--