

Lackierverfahren: **Aluminium**

Allgemeine Information:

Unbehandeltes Aluminium teilt man in Weich- und Hartaluminium ein. Auf neuen Aluminiumteilen ist stets mit einer dünnen Ölbeschichtungs- oder Oxidschicht zu rechnen welche mit empfohlenen Reinigern entfernt werden muss. Beschichtete Aluminiumteile die wieder lackiert werden sollen, sind auf Haftung zu prüfen, ggf. muss die komplette Altbeschichtung, entsprechend der Möglichkeiten entfernt werden.



Anodisierte Aluminiumteile sind sehr hart und bieten keine Verbindung mit der Neubeschichtung. Deshalb muss diese anodisierte Oberfläche, wenn diese beschichtet werden sollen, komplett entfernt, nach Möglichkeit gestrahlt werden.

Sehr wichtig ist das Verwenden von der persönlichen Schutzausrüstung wie: Handschuhe, Schutzbrille, Atemschutzmaske.... die dafür vorgesehenen Werkzeuge, Maschinen mit Anti-Statik-Schutz (geschliffenes Aluminium ist hochexplosiv!), empfohlenes Schleifmedium und passendes freigegebenes Zubehör ist zu benutzen. Kontaktkorrosion ist zu vermeiden.

Aluminium soll vor dem Lackieren keinen großen Temperaturschwankungen ausgesetzt werden, hohe Luftfeuchtigkeit, kalte Druckluft usw. der Werkstoff ist sehr empfindlich und die Oberfläche kondensiert – es bilden sich Wassertropfen bzw. Schweißwasser. Ebenso sind langsam verdunstete Reiniger zu verwenden, um Kondensation 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: 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 der Reinigungsschritt wiederholt werden.
	Trockenreiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die abgelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben ggf. wiederholen bis diese trocken ist.



Schleifen


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

	Strahltechnik (optional)	Empfohlene Methoden sind: Trockeneis Strahlverfahren oder andere mögliche Strahlverfahren für die Aluminium-Oberfläche. Der passende Druck für das Objekt ist je nach Materialstärke und Konstruktion zu wählen.
	Schleifen	Weich Aluminium muss nach dem Reinigungsvorgang mit einer exzentrischen Schleifmaschine (<5mm Hub) und P240 Schleifscheiben geschliffen werden. Hart Aluminium wie Weich Aluminium aber mit P180.
	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 Aluminium 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 getränkten Tuch/Lappen verwendet werden um Rückstände auf der Oberfläche zu entfernen.

	Trocken reiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die angelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben bis diese trocken ist. (Testvorgang) Der Reinigungsvorgang so oft zu wiederholen, bis sich ein weißes Tuch sich nicht mehr dunkel/schwarz verfärbt.
--	----------------	---


Beschichtung

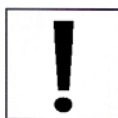
Je nach Empfehlung, wie Spritzpistole: HVLP, LVLP, RP oder Nieder- Hochdruckpumpe...

	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

		<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>
--	--