

Description: Acier galvanisé (couche de zinc par immersion à chaud)

Information générale:

L'acier galvanisé à une couche de zinc d'une épaisseur de 70 à 86 µm. La couche de zinc va protéger le composant en acier contre la corrosion. Au cours de la production, les pièces en acier pré-traitées sont immergées dans un bain chaud de zinc à 450° C.




La Surface à peindre doit être sèche, propre et exempte de toute contamination, ex. corrosion, huile, graisse agents de démoulage...

Il est très important d'utiliser les EPI adaptés (équipements de protection individuelle) tels que: Gants, lunettes, masque, etc. Utiliser uniquement les outils appropriés et des produits de sablage ou grenailage certifiés.

Utiliser des nettoyants à bas point d'évaporation pour éviter la condensation sur la surface; ne pas appliquer de peinture sur les pièces qui sont sensibles à l'influence de l'humidité. Le recouvrement doit être effectué sans attente (entre 60-90 minutes), avec les Finitions ou bien Primaires et Finitions.


Nettoyage

Produits: Agent mouillant alcalin ammoniacé
(mélanger 10 litres d'eau, 0.5 litre d'hydroxide d'ammonium à 25% et 1 bouchon de liquide vaisselle dans un seau)

	Pour affiner	Utiliser les produits recommandés avec une brosse ou un tampon abrasif (pas de fil de laine) sur la surface en zinc à nettoyer en formant une mousse bien humide et attendre 10 à 15 minutes.
	Nettoyer à la vapeur	Utiliser de la vapeur pure ou de l'eau chaude ou froide, nettoyer parfaitement la surface jusqu'à ce qu'elle apparaisse propre et brillante.
	Souffler à sec avec de l'air comprimé	Utiliser l'air comprimé pour éliminer l'humidité, répéter l'opération jusqu'à ce que la surface soit sèche..

Mise en peinture

Suivant la recommandation, tels que pistolet HVLP, LVLP, RP ou pompe à basse ou haute pression ...




	Application	Application de Finitions DTM (accroche directe), Primaires, Primaires revêtus de Base mate et de Vernis ou Finitions.
--	-------------	---

Selectionner le système de peintures adapté dans les documents techniques "System Technique".

Optionnel:




Sablage - Ponçage

Papiers: P180 – P240 ponceuse excentrique ou tampon abrasif (type scotch brite)

	Technologie de sablage	Utiliser un abrasif non métallique, une pression de projection de 3-4 bar, un faisceau avec un angle de 30-45°, à une distance de 0.3-0.5 mètre. Attention: Le balayage peut détériorer la surface en zinc !
	Ponçage	Si nécessaire, peut être poncé après nettoyage avec une ponceuse excentrique (<5mm unité de), P180 – P240 papiers à poncer et aspirateur.
	Dérochage mécanique	Avec un tampon de nylon- perlon afin de rendre la surface rugueuse, ex. tampon fin, traiter les bords et les coins de la pièce avec attention.


Nettoyage

Produits: RS605/607/609 Diluant Universel ou Dégraissant AD690

	Nettoyage à l'air comprimé	La surface poncée/dérochée doit être soufflée à l'air comprimé, ainsi les particules perdues qui n'ont pas été retirées par le système d'aspiration seront éliminées.
	Pour affiner	Utiliser les produits recommandés avec un chiffon imbibé pour retirer les résidus de la surface
	Essuyer à sec	Avec un chiffon propre et sec essuyer les contaminants dissous de la surface, répéter cette opération jusqu'à ce que la surface soit sèche.


Mise en peinture


Suivant la recommandation, tels que pistolet HVLP, LVLP, RP ou pompe à basse ou haute pression ...

	Application	Application de Finitions DTM (accroche directe), Primaires, Primaires revêtus de Base mate et de Vernis ou Finitions.
--	-------------	---

Sélectionner le système de peintures adapté dans les documents techniques "System Technique".

Informations complémentaires

	<p>Pour plus d'informations se reporter à:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Information dans CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish) • Feuilles d'information Starterpackage „Purple Box“ • Informations sur la Webpage (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Informations techniques ○ Fiches techniques
--	--

	<p>Cette description de préparation a été développée pour permettre aux professionnels d'obtenir un haut standard de qualité avec les systèmes Valspar (Light) Industrial Mix and Commercial véhicules.</p> <p>Précautions: Pendant l'application toutes les mesures de protection de santé et de sécurité liées à l'utilisation et à la manipulation des peintures doivent être observées, ex.les réglementations émises par les associations professionnelles dans l'industrie chimique. Pour les informations relatives à la santé et à la sécurité se référer aux fiches de données de sécurité (FDS). Ces informations sont aussi disponibles sur notre site: www.valsparindustrialmix.com</p>
	<p>Note: Les produits listés sont destinés uniquement à l'utilisateur professionnel pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations données à nos clients ou utilisateurs de façon écrite ou verbale dans les documents ne sont pas contraignantes et ne nous engagent pas à des poursuites résultant de l'acte de vente. Toute précaution est prise pour s'assurer que l'information technique que nous fournissons soit exacte et actualisée en fonction de notre connaissance scientifique et de notre expérience. Ces recommandations n'exemptent pas le client de vérifier lui même si nos produits sont adaptés à l'application souhaitée. La tenue du système peinture dépend largement de la minutie avec laquelle les surfaces sont préparées. En outre nos conditions générales de livraison et de règlement sont applicables.</p>
	<p>Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides.</p>