

Description: **Acier laminé à chaud ou à froid**

### Information générale:

**Le laminage** est un procédé de formage du métal dans lequel le métal brut passe à travers une ou plusieurs paires de rouleaux pour en réduire l'épaisseur et la rendre uniforme. Le laminage se classe selon la température du métal laminé. Si la température du métal est supérieure à sa température de recristallisation le processus est appelé **laminage à chaud**. Si la température du métal est inférieure à la température de recristallisation on l'appelle alors **laminage à froid**. La Surface à peindre doit être sèche, propre et exempte de toute contamination, ex. corrosion, huile, graisse ou 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: RS605/607/609 Diluant Universel ou Dégraissant AD690

	Pour affiner	Utiliser les produits recommandés à la brosse ou au chiffon imbibé pour retirer les résidus de la surface. Si le niveau de contamination est élevé, répéter l'étape de nettoyage.
	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.

### Ponçage

Produits: P80 – P180 – P240 ponceuse excentrique ou tampon abrasif

	Technologie de projection (en option)	Les méthodes recommandées sont le nettoyage cryogénique ou le sablage pour les surfaces en acier ou en fer. Choisir la bonne pression en fonction de l'épaisseur et de la forme de la pièce.
	Ponçage	<b>L'Acier laminé à chaud ou à froid</b> doit être poncé après le nettoyage avec une ponceuse excentrique (<5mm unité orbitale), P80 – P180 disque de ponçage. Pour le laquage direct utiliser des disques de ponçage P180 – P240 (cette taille est nécessaire pour éviter les marques de ponçage visibles à travers la Finition!).
	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.
Après ponçage/dérochage le métal doit être mis à nu. (Tenue extérieure – les résidus de corrosion ou autres impuretés ne doivent plus être visibles).		

### 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 à la brosse ou au 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.

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

**Informations complémentaires**

Pour plus d'informations se reporter à:

- Information dans CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)
- Feuilles d'information Starterpackage „Purple Box“
- Informations sur la Webpage ([www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))
  - Informations techniques
  - Fiches techniques



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.

**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](http://www.valsparindustrialmix.com)

**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.

Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides