

Informazioni generali:

Quasi tutte le superfici da verniciare sembrano avere qualche tipo di contaminazione. Questa contaminazione può essere dovuta a **“residui inerenti”** sopra una superficie come per esempio i depositi di corrosione come le scaglie di laminazione e la calamina o a **“residui inerenti estranei”** o anomalie sulla superficie, come cere, olio, grasso, siliconi, sporcizia e così via. La procedura di pulizia da selezionare dipende dal sistema di verniciatura a disposizione nei negozi degli utilizzatori. La rimozione degli strati di residui è stata descritta nel "Trattamento preventivo TDS T1-P1: Substrati di metallo" Il presente TDS tratta in modo approfondito i processi di pulizia e i detergenti disponibili oltre alle opzioni per la rimozione dei **“residui inerenti”** e i residui dei **“residui inerenti estranei”** sopra i diversi substrati.

L'uso corretto dei dispositivi di protezione individuale **“DPI”** come guanti, respiratori, occhiali di sicurezza, ecc. è obbligatorio ogni volta che vengono eseguiti degli interventi di pulizia particolari. Seguire tutte le informazioni fornite dalle assicurazioni di responsabilità, normativa sulla protezione contro gli infortuni e le leggi e direttive pertinenti dei dipendenti.

Superfici rivestite:

(Vedi anche il trattamento preventivo TDS TI-P-03: Carteggiatura)

Le vecchie pitture – substrati danneggiati, restauro, riverniciatura, corrosione, ecc.

Le superfici verniciate esistenti di solito hanno qualche tipo di residuo. Questo, fra i tanti, potrebbe trattarsi di petrolio, bitume, resina, escrementi di uccelli, mezzi di conservazione, sali, ecc. Per eliminare i residui minerali come i sali utilizzare detergenti acquosi o acqua pulita. I detergenti a base di solventi come il solvente di silicone (sgrassatore) che evapora lentamente dovrebbero essere utilizzati sopra i residui ostinati come il bitume, olio, ecc.

Nota: I sali solubili in acqua non possono essere rimossi con lo sverniciatore al silicone.

- Pulire bene le superfici da verniciare prima di cominciare la procedura di smerigliatura. Se la polvere non viene automaticamente eliminata e filtrata, la superficie di contatto dovrà essere prima pulita con aria compressa.
- Poi, utilizzare il solvente di silicone (Sgrassatore), applicare lo sgrassatore sopra un panno e pulire la superficie. Utilizzare un secondo panno (pulito) per asciugarla.
- È importante che lo sverniciatore al silicone deve sempre essere pulito fino a completa asciugatura – non lasciarlo semplicemente evaporare!
- Giunti a questo punto la superficie è perfettamente pulita e pronta per la verniciatura; applicare il primer o finitura.

Superfici di ferro/acciaio:

(Fare riferimento anche a – Substrato TDS S1: Acciaio)

I **“Residui inerenti”** sulla superficie come la ruggine, le scaglie di laminazione e la calamina devono essere eliminati.

- Per pulire i **“residui inerenti estranei”** come oli, grasso, ecc. dai substrati con detergenti a base di solventi quali diluenti universali o solvente di silicone è possibile utilizzare anche prodotti a evaporazione lenta per raggiungere una pulizia più a lungo termine.
- I detergenti a base di solvente vengono applicati con delle bombolette spray, irroratori ad alta pressione, spazzole, panno o altri dispositivi di applicazione simili.
- La superficie dell'acciaio, dopo un determinato periodo di reazione, deve essere pulita. Per migliorare le proprietà di aderenza, utilizzare delle spugne abrasive o paglie di acciaio, per preparare una migliore finitura superficiale.
- Dopo la prima fase di pulizia e il completamento dei processi di asciugatura, i substrati possono anche essere carteggiati per aumentare l'area della superficie e le proprietà di adesione.
- Pulire la superficie dalla polvere e pulire nuovamente con un detergente a base di solvente.
- Importante: Se i pezzi sono molto sporchi e contaminati, ripetere le fasi di pulizia fino a quando il panno non è pulito.

Oltre ai detergenti industriali come gli agenti di decapaggio, sgrassatura, antiruggine, possono essere utilizzati anche detergenti particolari. Questi di solito sono a base acquosa e possono essere applicati puri o diluiti con dispositivi a spruzzo o in serbatoi a getto di vapore. La superficie, dopo un adeguato tempo di reazione, deve essere pulita con abbondante acqua pulita/pura. La qualità dell'acqua dipende dalla zona. Tuttavia, l'acqua purificata dovrebbe essere utilizzata per altre applicazioni di pulizia e risciacquo (completamente demineralizzata).

Superfici di alluminio non trattato: (Vedi anche – Substrato TDS TI S3: Alluminio)

Le superfici di alluminio sono molto sensibili alle impronte digitali o della mano. È assolutamente necessario indossare guanti.

I substrati di alluminio nuovi hanno sempre un rivestimento oleoso. I componenti di alluminio più vecchi formano sulla superficie uno strato protettivo molto sottile. Tale strato è denominato patina.

- I solventi come i diluenti universali con tassi di evaporazione lunghi possono essere utilizzati per le operazioni di pulizia oppure si può utilizzare uno sverniciatore al silicone (Sgrassatore).
- Per migliorare l'adesione, irruvidire carteggiando la superficie con una spugna abrasiva.
- Il substrato, dopo la prima fase di pulizia e asciugatura, può essere carteggiato anche con una levigatrice per aumentare l'area di superficie. Tale operazione consentirà un'ottima adesione.
- Infine la superficie dovrà essere pulita dalla polvere e ripulita con un panno e un detergente a base di solvente fino a completa eliminazione di tutti i residui neri dell'alluminio.

Avvertimento: L'alluminio carteggiato è altamente esplosivo. Utilizzare un dispositivo di carteggiatura elettrico appositamente progettato con aspirazione di polveri.

Oltre ai detergenti industriali come gli agenti di decapaggio, sgrassatura, antiruggine, possono essere utilizzati anche detergenti particolari. Questi di solito sono a base acquosa e possono essere applicati puri o diluiti con dispositivi a spruzzo o in serbatoi con pulitori a vapore. La superficie, dopo un adeguato tempo di reazione, deve essere pulita con abbondante acqua pulita/pura. La qualità dell'acqua dipende da zona a zona. Pertanto, l'acqua completamente demineralizzata deve essere utilizzata per il risciacquo finale.

L'applicazione di un rivestimento deve essere eseguita senza ingiustificati ritardi (entro 60-90 minuti). Altrimenti, l'umidità dell'aria consente la formazione di uno strato non adesivo sulla superficie dell'alluminio.

Acciaio galvanizzato: (Vedi anche – Substrato TDS TI S2: Zinco - acciaio galv.)

I substrati di acciaio galvanizzato hanno le superfici oleose. I substrati più vecchi di solito sono ricoperti da una corrosione bianca che si forma sulla superficie. Questa deve essere rimossa.

- Per pulire la superficie zincata utilizzare agenti a base di solventi come i diluenti universali con tassi di evaporazione lunghi con l'ausilio di una spugna abrasiva plastica. I sverniciatori al silicone non sono idonei.
- Per la preparazione delle superfici zincate si raccomanda di utilizzare un agente bagnante di ammoniaca alcalina. Mescolare 10 litri d'acqua e aggiungere 0,5 litri di ammoniaca (25% idrossido di ammonio) e 1 cucchiaio di detergente per lavastoviglie. Applicare questo liquido con una spugna abrasiva plastica (non paglia di acciaio) fino a formare una schiuma.
- Pulire con acqua pulita e pura. La qualità dell'acqua dipende dalla zona. Tuttavia, l'acqua purificata dovrebbe essere utilizzata per altre applicazioni di pulizia e risciacquo (completamente demineralizzata).

Oltre ai detergenti industriali come gli agenti di decapaggio, sgrassatura, antiruggine, possono essere utilizzati anche detergenti particolari. Questi di solito sono a base acquosa e possono essere applicati puri o diluiti con dispositivi a spruzzo o in serbatoi con pulitori a vapore. La superficie, dopo un adeguato tempo di reazione, deve essere pulita con abbondante acqua pulita/pura.

La qualità dell'acqua dipende dalla zona. Tuttavia, l'acqua purificata dovrebbe essere utilizzata per altre applicazioni di pulizia e risciacquo (completamente demineralizzata).

Importante! Per tutti i substrati: Se i substrati devono essere ricoperti con tecnologia a base acquosa pulire la superficie con solventi quali i diluenti lenti o sgrassatori, anche se la pulizia finale dovrebbe essere eseguita con detergenti a base acquosa .

Responsabilità dei contenuti:

I contenuti dei nostri fogli informativi sono stati redatti con grande cura. Non possiamo assumerci la responsabilità relativa all'accuratezza, completezza e puntualità. I contenuti verranno modificati previa notifica degli errori o delle corrispondenti violazioni dei diritti. In pratica, il lavoro con macchine, utensili manuali e prodotti chimici può essere molto pericoloso. Pertanto gli esempi e tutte le informazioni sono esclusive per i clienti professionali (con comprovata esperienza e abili artigiani) Non possiamo garantire il buon fine e la responsabilità per i danni indiretti poiché ciò dipende dall'abilità dell'utilizzatore, gli indumenti per la protezione personale, i materiali usati e le condizioni di lavorazione.