

Descrizione della
preparazione:

Acciaio laminato caldo/freddo

Informazioni generali:

La **Laminazione** è un processo di formatura dei metalli nel quale lo stock di metallo viene fatto scorrere attraverso uno o più coppie di rulli per ridurre lo spessore e renderlo uniforme. La classificazione della laminazione avviene in base alla temperatura del metallo laminato. Se la temperatura è superiore alla sua temperatura di ricristallizzazione, il processo viene definito di **laminazione a caldo**. Se la temperatura del metallo è inferiore alla temperatura di ricristallizzazione è definita **laminatura a freddo**.



La superficie da verniciare deve essere asciutta, pulita ed esente da impurità, per es. corrosione, olio, grasso, disarmanti.

È molto importante utilizzare il DPI corretto (dispositivo di protezione individuale) come: Guanti, occhiali, maschera ... Utilizzare solo i dispositivi appropriati, dispositivi e mezzi di laminazione certificati.

Utilizzare detergenti a evaporazione lenta per evitare la condensazione sulla superficie; non applicare prodotti per la verniciatura ad oggetti che possono essere soggetti agli effetti dell'umidità. Riverniciare appena possibile (entro 60-90 minuti), con vernice, primer o finitura.




Pulizia

Prodotti: Diluente universale RS605/607/609 o sgrassante AD690

	per rifinire 1x	Utilizzare i prodotti raccomandati con un pennello o con un panno/straccio umido per eliminare i residui dalla superficie. Se il livello di contaminazione è troppo alto, ripetere la fase della pulizia.
	asciugatura	Con un panno asciutto, pulire il contaminante disciolto dalla superficie, ripetere fino a quando la superficie non è completamente asciutta.



Carteggiatura

Prodotti: Molatrice (eccentrica) P80 – P180 – P240 o tampone abrasivo

	Tecnologia a fascio (opzionale)	I metodi raccomandati sono: Sabbatura criogenica o mezzi di sabbatura possibili per le superfici di ferro/acciaio. Scegli la pressione adeguata in base allo spessore e alla costruzione dell'oggetto.
	carteggiatura	Il Ferro/acciaio laminato a caldo/freddo deve essere carteggiato dopo la procedura di pulizia con una molatrice eccentrica (<5mm unità orbitale), disco per la carteggiatura P80 – P180. Per le lacche dirette utilizzare il disco per la carteggiatura P180 – P240 (questa dimensione dell'abrasivo è necessario per evitare i segni di carteggiatura alla fine!).
	abrasione	Con una parte abrasiva di nylon-perlon per irruvidire la superficie, ad esempio con tampone abrasivo fine, bordi e spigoli da trattare con cura.
Dopo la smerigliatura/abrasione la superficie deve essere di metallo nudo. (Agenti atmosferici-, residui di corrosione e altre impurità non devono essere visibili).		

Pulizia

Prodotti: Diluente universale RS605/607/609 o sgrassante AD690

	pulizia con aria a pressione:	La superficie carteggiata/graffiata deve essere pulita con aria compressa in modo da rimuovere le particelle abrasive staccate che non sono state aspirate dal dispositivo di aspirazione.
	per rifinire 1x	Per eliminare i residui sulla superficie, utilizzare i prodotti raccomandati con un pennello o con un panno/straccio umido.
	asciugatura	Con un panno asciutto, pulire il contaminante disciolto dalla superficie, ripetere fino a



quando la superficie non è completamente asciutta.

Rivestimento

A seconda della raccomandazione, utilizzare una pistola a spray HVLP, LVLP, RP oppure una pompa a pressione Bassa-Alta...

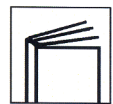


per rivestire

L'applicazione diretta alla finitura di metallo, primer, superfici di primer con base e trasparente o smalto.

Scegli una vernice adeguata dalle schede della "Tecnica di sistema"

Ulteriori informazioni



Per ulteriori informazioni vedi su:

- Informazioni su CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)
- Schede informative, pacchetto per iniziare „Purple Box“
- Informazioni sul sito web (www.valsparindustrialmix.com)
 - Informazioni tecniche
 - Schede Tecniche



La descrizione della preparazione è stata eseguita in modo da consentire agli utilizzatori professionali di mantenere degli standard di qualità elevati per i sistemi di Valspar (Light) Industrial Mix e veicoli commerciali.

Precauzioni: Durante l'applicazione vanno osservate tutte le misure di salute e sicurezza in riferimento all'uso e alla manipolazione di materiali di verniciatura, ad es. regolamentazioni emesse dalle associazioni professionali dell'industria chimica. Per le informazioni relative alla Salute e alla Sicurezza, si prega di fare riferimento alle Schede di Sicurezza dei Prodotti (MSDS). Informazioni disponibili anche sulla nostra pagina web: www.valsparindustrialmix.com

Nota: I prodotti elencanti sono intesi solo per gli utilizzatori professionali e per uso professionale. Tutte le raccomandazioni fornite per iscritto ai clienti o utilizzatori non sono vincolanti e non giustificano un utilizzo diverso rispetto a quanto indicato sui documenti di vendita. Ogni precauzione è stata presa per garantire che le informazioni tecniche fornite siano accurate e aggiornate, basandosi sullo stato di conoscenza attuale secondo la scienza e la nostra esperienza. Tuttavia, queste raccomandazioni non esentano il Cliente ad effettuare dei controlli in modo autonomo per vedere se i nostri prodotti sono adatti allo scopo previsto. La durata nel tempo del sistema di verniciatura dipende prevalentemente dalla preparazione completa della superficie. Sono inoltre applicabili i nostri termini di consegna e di pagamento.

Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti versioni relative a questo prodotto non sono più valide.