

Descrizione della
preparazione:

Acciaio zincato (zincatura per immersione a caldo)

Informazioni generali:

La zincatura a caldo ha uno spessore di 70-86µm. La zincatura a caldo protegge il componente dell'acciaio contro la corrosione. Durante la produzione, le parti di acciaio pre-trattate vengono immerse nello zinco fuso liquido a 450°. 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, protezione globale...




Utilizzare solo i dispositivi appropriati, dispositivi e mezzi di laminazione certificati.

Utilizzare solo detergenti a evaporazione lenta per evitare la condensa sulla superficie dell'acciaio, non applicare nessun prodotto verniciante per gli oggetti che sono soggetti all'influenza dell'umidità, il sovraverniciato deve essere eseguito senza ingiustificati ritardi (entro 60-90 minuti), con lacche o primer e finiture dirette.

Pulizia


Prodotti: Agente bagnante di ammoniaca alcalina

(mescolare 10 litri d'acqua, 0,5 litri di idrossido di ammonio 25% e 1 tappo di detersivo liquido per piatti in un contenitore)

	per rifinire 1x	Utilizzare i prodotti raccomandati con una spazzola o tampone abrasivo (non con paglietta di ferro) applicati alla superficie dello zinco da pulire e carteggiare accuratamente fino a formare una schiuma bagnata, attendere 10-15 minuti.
	Pulizia a getto	L'utilizzo di un getto puro di acqua calda o fredda, pulisce molto bene la superficie fino a quando la superficie dell'acciaio zincato a caldo non è pulita e lucida.
	Essiccare con aria a pressione	Utilizzare l'aria a pressione per eliminare l'umidità, ripetere fino a quando la superficie non è asciutta.

Rivestimento

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

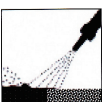


	per rivestire	L'applicazione diretta alla finitura di metallo, primer, superfici di primer con base e trasparente o smalto.
--	---------------	---

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

Come opzione:




Granigliatura - Carteggiatura

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

	Tecnologia a fascio „spazzolamento“	Utilizzare un abrasivo non metallico, una pressione di granigliatura di 3-4 bar, un angolo di apertura di 30-45°, a una distanza di 0,3 – 0,5 metri. Avvertimento: La sabbiatura di spolvero può danneggiare la superficie zincata!
	carteggiatura	Se necessario, può essere carteggiato dopo la procedura di pulizia con una molatrice eccentrica (gruppo sollevatore rotativo < 5mm), disco per la carteggiatura P180 – P240 e aspiratore.
	Abrasione	Con una parte abrasiva di nylon-perlon per irruvidire la superficie, ad esempio il tampone abrasivo fine, bordi e spigoli da trattare con cura.


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	Utilizzare i prodotti raccomandati con un pennello o con un panno/straccio umido per eliminare i residui sulla superficie.
	asciugatura	Con un panno/straccio pulito e asciutto eliminare il contaminante disciolto dalla superficie fino a quando non è asciutta.

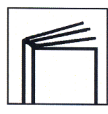
Rivestimento


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

	per rivestire	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

		<p>Per ulteriori informazioni vedi su:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Informazioni su CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish) • Schede informative, pacchetto per iniziare „Purple Box“ • Informazioni sul sito web (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Informazioni tecniche ○ Schede Tecniche
--	--	--

	<p>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.</p> <p>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 associazione 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</p> <p>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.</p> <p>Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti versioni relative a questo prodotto non sono più valide.</p>
--	--