

Descrizione della preparazione:

Acciaio galvanizzato (zincatura elettrolitico - di solito su parti di auto - camion)

Informazioni generali:

I componenti di acciaio da trattare vengono immersi nell'elettrolita di zinco, mentre il componente si comporta come un catodo in una soluzione (parti di zinco puro vengono utilizzate per gli anodi). Lo zinco viene depositato interamente sull'oggetto come una pellicola. Lo spessore del rivestimento di zinco elettrolitico sul substrato di acciaio è di 2-7.5µm. Di solito le nuove parti vengono protette da un primer.

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.

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



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 eliminare i residui dalla superficie.
	asciugatura	Con un panno asciutto, pulire il contaminante disciolto dalla superficie, ripetere fino a quando la superficie è asciutta.




Carteggiatura - Abrasione

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

	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. Nota: Attenzione a non distruggere lo strato di zinco protettivo!
	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 che le particelle abrasive staccate che non sono state aspirate dal dispositivo di aspirazione vengono rimosse.
	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 asciutto, pulire il contaminante disciolto dalla superficie, ripetere fino a quando la superficie è asciutta.

Rivestimento

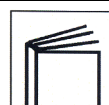
A seconda della raccomandazione, utilizzare una pistola a spray HVLP, LVLP, RP oppure una pompa a pressione Bassa-Alta...



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"

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.