

Algemene informatie:

De voorbehandeling van metalen onderlagen is een belangrijke eis voor de hechting en duurzaamheid van de coating. Reinigen omdat het verwijderen of behandelen van alle "inherente residu" en "vreemde inherente residu" die de coating kunnen vervuilen, goede hechting kunnen belemmeren en corrosie kunnen bevorderen. De randen van lasnaden en -punten moeten afgerond worden met een minimale radius van 2mm. (dit is de verantwoordelijkheid van de metaalbewerker). De eisen van **ISO 12944 Deel 3-4** en **ISO 8501 Deel 1-3** dienen nageleefd te worden.

Inherent residu op het oppervlak is:

- Walshuid en hamerslag
- Corrosie/roest
- Metaalspecifieke zouten

Vreemd inherent residu op het oppervlak is:

- Olie/vet
- Stof
- Zouten
- Alkali
- Vervuiling van alle mogelijke aard
- Bestaande coatings

Voor de reinigingsmethode maken we onderscheid tussen "**Technisch mogelijke/normale procedures**" en "**Industriële of commerciële processen**".

1. Reinigen:

De te spuiten delen moeten ontvet worden voordat verdere voorbereidingen getroffen worden. Het reinigingsmiddel is afhankelijk van het materiaal, de aanwezige onzuiverheden, "**inherent residu**" en "**vreemd inherent residu**", van de vereiste zuiverheidsgraad en de geldende juridische regels voor het gebruik van chemicaliën in dergelijke processen. Ontvetten wordt meestal uitgevoerd met oplossingen op waterbasis of op basis van oplosmiddelen. Op bepaalde oppervlakken die niet geschuurd kunnen worden, wordt aanbevolen beitsprocessen te gebruiken.

2. Technisch mogelijke/normale procedures voor oppervlaktebehandeling:

Onzuiverheden zoals roest, loszittende lasspetters, walshuid en hamerslag moeten mechanisch verwijderd worden. Dit kan door middel van: schuren, borstelen en stralen (met metalen of minerale schuurmiddelen) De mechanische voorbehandeling kan ook gebruikt worden om de oude coating te verwijderen. De ruwheidsgraad moet de effectieve hechting verbeteren. Blankmetalen oppervlakken mogen niet met de blote hand of vingers aangeraakt worden. Draag altijd handschoenen! Oppervlakken moeten altijd onmiddellijk na het reinigen en voorbereiden gecoat worden, anders bestaat het risico op hernieuwde corrosie.

3. Industriële of commerciële proces:

Voor industrieel reinigen worden de te spuiten delen meestal ondergedompeld in tanks, in plaats van deze te reinigen met spuitstralen. Het gebruik van ultrasone of elektrolyse-dompeltanks zal het reinigingsproces verder verbeteren. Voor "**inherent residu**" is beitsen met zuren en basen het beste reinigingsproces. Afhankelijk van het proces worden de componenten achtereenvolgens gereinigd met een spoeling en/of gecoat met een conversielaag. Deze bijzonder dunne non-ferrolaag verbetert het oppervlakteprofiel (ruwheid), levert een uitstekende hechting voor volgende lagen en levert een toegevoegd corrosiebeschermend effect.

De te coaten conversielaag bestaat als vuistregel uit:

- Fosfaat op staal
- Beitsen met fosfaat op aluminium
- Beitsen met basische middelen op gegalvaniseerd staal

Spuiten:

Voordat de coatingmaterialen aangebracht kunnen worden, moet de onderlaag absoluut droog zijn. De minimumtemperatuur moet ongeveer 10°C zijn. 20-30°C is perfect, omdat bij deze temperatuur de spuiters de materialen effectief kan verwerken. De luchtvochtigheid moet bovendien niet te hoog zijn. De onderdelen moeten dezelfde temperatuur hebben als de omliggende ruimte, omdat er anders risico op condensvorming bestaat. Volg de instructies van de verffabrikant.

Aansprakelijkheid voor de inhoud:

De informatie in dit informatieblad is met de grootste zorg samengesteld. Wij kunnen geen verantwoordelijkheid nemen voor de nauwkeurigheid, de volledigheid of de tijdigheid van de informatie. Bij melding van fouten of eventuele schending van rechten zullen we de desbetreffende inhoud wijzigen. Het werken met machines, handgereedschap en chemische producten kan bijzonder gevaarlijk zijn. Onze voorbeelden en de informatie op deze informatiebladen is daarom alleen bestemd voor professionele (ervaren en vakkundige) gebruikers. Wij kunnen geen garantie bieden op succes en aansprakelijkheid voor gevolgschade, omdat deze afhankelijk zijn van de vaardigheden van de gebruiker, de beschermende kleding, gebruikte materialen en verwerkingsomstandigheden.