

Beschrijving  
voorbereiding:

## Warm-/koudgewalst staal

## Algemene informatie:

**Walsen** is een proces voor het vormen van metaal waarbij metaal door één of meerdere walsen wordt geleid om de dikte te verkleinen en een uniforme dikte te verkrijgen. Walsen wordt ingedeeld in verschillende klassen, naargelang de temperatuur van het metaal. Als de temperatuur hoger is dan de herkristallisatietemperatuur, dan heet het proces **warmwalsen**. Als de temperatuur van het metaal lager is wordt het **koudwalsen** genoemd.



Het te behandelen oppervlak moet droog, schoon en vrij van verontreinigingen zoals roest, olie, vet en losmiddelen.

Het is bijzonder belangrijk de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen te gebruiken zoals: Handschoenen, veiligheidsbril, gezichtsmasker..etc.. Gebruik geschikt gereedschap, machines en gecertificeerde schuurmiddelen.

Gebruik langzaam verdampende reinigingsmiddelen om condensvorming op het oppervlak te voorkomen. Gebruik geen verproducten op voorwerpen die blootgesteld worden aan vocht. Overlakken moet zonder vertraging (binnen 60-90 minuten) gebeuren, met directe laklagen of met grondverf en afwerklaak.




## Reinigen

Producten: RS605/607/609 Universal Reducer of AD690 Solvent ontvettingsmiddel

	schoon vegen 1x	Gebruik de aanbevolen producten met een borstel of een vochtige doek/lap om eventueel residu te verwijderen. Herhaal het reinigen als de vervuiling te sterk is.
	droog vegen	Veeg met een schone, droge doek de opgeloste vervuiling van het oppervlak, herhalen tot het oppervlak droog is.




## Schuren

Producten: P180 – P240 schuurmachine (excentrisch) of met schuurspons

	Straaltechnologie (optioneel)	Aanbevolen methodes zijn: Droogjissralen of mogelijk straalmiddel voor ijzer/staaloppervlak. Kies de juiste druk, afhankelijk van de dikte en de opbouw van het voorwerp.
	schuren	<b>Warm-/koudgewalst ijzer/staal</b> moet na het reinigen geschuurd worden met een excentrische schuurmachine (uitslag <5mm), P80-P180 . Gebruik grofte P180-P240 voor directe laklagen (deze korrelgrootte is nodig om te voorkomen dat er schuurkrassen zichtbaar zijn in de afwerklaag).
	naschuren	Schuur het oppervlak na met een nylon/perlon schuurspons. Wees voorzichtig bij hoekpunten.
Na het schuren moet het oppervlak eruit zien als blank metaal. (Verwerking, corrosieresidu en andere onzuiverheden mogen niet zichtbaar zijn)		

## Reinigen

Producten: RS605/607/609 Universal Reducer of AD690 Solvent ontvettingsmiddel

	Reinigen met perslucht	Het geschuurde oppervlak moet gereinigd worden met perslucht zodat eventuele loszittende deeltjes die niet zijn weggezogen, verwijderd worden.
	schoon vegen 1x	Gebruik aanbevolen producten met een vochtige doek/lap om eventueel residu te verwijderen.
	droog vegen	Veeg met een schone, droge doek de opgeloste vervuiling van het oppervlak, herhalen tot het oppervlak droog is.

**Coating**

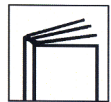
Afhankelijk van de aanbevelingen, zoals spuitpistool HVLP, LVLP, RP of lage-hogedruk pomp.



aanbrengen

Aanbrengen van DTM afwerkklagen, primer, primer met grondlaag en transparante of afwerklaag.

Kies een passend laksysteem uit het "Systeemtechniek" informatieblad.

**Aanvullende informatie**

Kijk voor meer informatie op:

- Informatie in het CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)
- Informatiebladen startpakket "Purple Box"
- Informatie op de internetpagina ([www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))
  - Technische informatie
  - Technische informatiebladen



Deze voorbereidingsbeschrijving is opgesteld om professionele gebruikers in staat te stellen de hoge kwaliteitsnormen van Valspar (Light) Industrial Mix en Commercial voertuigsystemen te halen.

**Voorzorgsmaatregelen:** Tijdens het gebruik moeten alle gezondheids- en veiligheidsmaatregelen ten aanzien van het gebruik van coatingmaterialen nageleefd worden, bv. bestaande voorschriften die zijn uitgevaardigd door sectoriële organisaties van de chemische industrie. Kijk voor informatie over gezondheid en veiligheid op het veiligheidsinformatieblad (MSDS). De informatie is ook beschikbaar via onze website: [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com)

**Opmerking:** Genoemde producten zijn uitsluitend bedoeld voor de professionele gebruiker en professioneel gebruik. Alle schriftelijke informatie ten aanzien van het gebruik van onze producten voor consumenten of gebruikers zijn niet bindend en bieden geen grond voor secundaire verplichtingen, volgend uit de verkoopfactuur. Er wordt zorgvuldig op gelet dat de geleverde technische informatie accuraat en actueel is, volgens de huidige staat van kennis, afkomstig uit zowel de wetenschap als onze eigen ervaring. Deze aanbevelingen ontslaan de klant echter niet van de plicht tot zelfstandige controle of onze producten geschikt zijn voor het beoogde gebruik. Het duurzaamheid van het coatingsysteem is grotendeels afhankelijk van de grondige voorbereiding van het oppervlak. Verder zijn onze uniforme leverings- en betalingsvoorwaarden van toepassing.

Met de publicatie van dit technische informatieblad zijn alle eerdere versies ten aanzien van dit product niet langer geldig.