

Beschrijving  
voorbereiding:

## Gegalvaniseerde staal (Sendzimir-proces)

## Algemene informatie:

Koudgewalste staal wordt op een spoel gewonden. De spoel wordt in een gesmolten zinkbad van 450-480°C gedoopt. Na dit proces en het afkoelen is de dikte van de zinkcoating ongeveer 5-20µm en is het staal beschermd tegen corrosie. Nieuw gegalvaniseerde oppervlakken kunnen mogelijk zinkpatina (witte corrosie) en/of olieresten bevatten. 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, mondkapje, beschermende overall...




Gebruik geschikt gereedschap, machines en gecertificeerde schuurmiddelen.

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

## Reinigen


Producten: Ammoniak, basisch bevochtingsmiddel

(meng 10 liter water, 0,5 liter ammonia 25% en 1 dopje afwasmiddel in een emmer)

	schoon vegen 1x	Gebruik de aanbevolen producten met een borstel of een schuurspons (geen staalwol) op het zinkoppervlak. Grondig schuren om een nat schuim te vormen, 10-15 minuten wachten.
	reinigen met stromend water	Reinig het oppervlak goed met warm of koud stromend water, tot het thermisch verzinkte staal schoon en glimmend is.
	Droogblazen met perslucht.	Gebruik perslucht om eventueel vocht te verwijderen, herhalen tot het oppervlak droog is.

## Coating

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

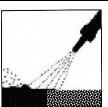


	aanbrengen	Aanbrengen DTM afwerkklagen, primer, primer met grondverf en transparante of afwerkklak.
--	------------	--

Kies een passende laksysteem uit het "Systeemtechniek" informatieblad.

## Als optie:




## Stralen - schuren

Producten: P180 – P240 schuurmachine (excentrisch) of schuurspons

	Straaltechnologie "sweepen" (licht stralen)	Gebruik een niet-metalen straalmiddel bij een straaldruk van 3-4 bar, straalhoek van 30-45° en een afstand van 0,3-0,5 meter. <b>Waarschuwing:</b> stralen kan de zinklaag beschadigen!
	schuren	Indien nodig na reinigen naschuren met een excentrische schuurmachine (uitslag < 5mm), grofte P180-P240 en afzuiging.
	naschuren	Schuur het oppervlak op met een nylon/perlon schuurspons. Wees voorzichtig bij hoekpunten.


**Reinigen**

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

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

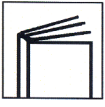
**Coating**


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

	aanbrengen	Aanbrengen van DTM afwerklagen, primer, primer met grondlaag en transparante of afwerkklak.
--	------------	---

Kies een passende laksysteem uit het "Systeemtechniek" informatieblad.

**Aanvullende informatie**

		<p>Kijk voor meer informatie op:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Informatie in het CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)</li> <li>• Informatiebladen startpakket "Purple Box"</li> <li>• Informatie op de internetpagina (<a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a>) <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Technische informatie</li> <li>○ Technische informatiebladen</li> </ul> </li> </ul>
--	--	--

	<p>Deze voorbereidingsbeschrijving is opgesteld om professionele gebruikers in staat te stellen de hoge kwaliteitsnormen van Valspar (Light) Industrial Mix en Commercial voertuigsystemen te behalen.</p> <p><b>Voorzorgsmaatregelen:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Opmerking:</b> 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.</p> <p>Met de publicatie van dit technische informatieblad zijn alle eerdere versies ten aanzien van dit product niet langer geldig.</p>
--	---