

Informacje ogólne:

Prawie każda powierzchnia, która musi być malowana, prawdopodobnie ma pewnego rodzaju zanieczyszczenia. Zanieczyszczenie to może być "nieodłączną pozostałością" na powierzchni, jak np. osady korozji w postaci zgorzeliny walcowniczej i łuski lub "obce nierozdzielnie związane pozostałości" lub nieprawidłowości na powierzchni, takie jak woski, oleje, smary, silikony, zabrudzenia, itd. Wybór procesu czyszczenia zależy od systemu lakierniczego na obiekcie warsztatowym użytkownika. Usuwanie warstw nieodłącznych pozostałości opisano szczegółowo w "TDS TI- P1 Przygotowanie: metalowe podłoża". Dokument (TDS) omawia bardziej szczegółowo proces czyszczenia, dostępne środki czyszczące i opcje usuwania "nieodłącznych pozostałości" i "obcych nierozdzielnie związanych pozostałości", osadów na różnych podłożach. Prawidłowe stosowanie sprzętu ochrony osobistej "PPE", takich jak rękawice, maski, okulary ochronne, itp. jest obowiązkowe podczas wykonywania wszelkich prac czyszczących. Informacje dostarczone przez pracodawców, firmy ubezpieczeniowe, przepisy dotyczące zapobiegania wypadkom oraz ustawy i dyrektywy muszą być przestrzegane.

Powierzchnia Malowana :**(Zobacz również TDS TI-P3 - Wstępne przygotowanie : Szlifowanie)**

Stara farba - Uszkodzone podłoża, renowacja, ponowne malowanie i korozja itp.

Istniejące powłoki malarskie mają pewnego rodzaju pozostałości. Te, między innymi, mogą stanowić oleje, bitumy, żywice drzew, ptasie odchody, środki konserwujące, sole itd. Aby usunąć pozostałości mineralne, takie jak sole użyć wodnych środków czyszczących lub czystej wody. Środki czyszczące na bazie rozpuszczalników do usuwania silikonu, takie jak (odtłuszczacz), który powoli odparuje powinien być stosowany na uporczywych pozostałościach np. bitum, olej, itp.

Uwaga! Sole rozpuszczalne w wodzie nie mogą być usuwane zmywaczem do usuwania silikonów.

- powierzchnie przeznaczone do malowania należy dokładnie oczyścić przed rozpoczęciem się procesu szlifowania. Jeśli pył nie jest automatycznie odsysany i filtrowany, w pierwszej kolejności powierzchnię oczyścić za pomocą sprężonego powietrza.
- następnie użyć zmywacza silikonu (Degreaser), aplikować na szmatkę i przetrzeć powierzchnię. Użyć drugiej (czystej) ściereczki, wytrzeć powierzchnię do sucha.
- ważne jest to, aby zmywacz silikonu zawsze wycierać do sucha - nie pozwól, by po prostu wyparował!
- powierzchnia jest teraz w pełni przygotowana i gotowa do malowania; stosuj podkład lub lakier nawierzchniowy.

Powierzchnie: Żelazo / Stal**(Zobacz również TDS S1 Podłoże- Stal)**

"Inherentne pozostałości" na powierzchni, takie jak rdza, zgorzelina walcownicza i łuska muszą być usunięte.

- czyścić "obce pozostałości" z podłoża, takie jak oleje, tłuszcze, itp., za pomocą środków czyszczących na bazie rozpuszczalników, takich jak uniwersalne rozcieńczalniki lub zmywacze do usuwania silikonu, możliwe jest również stosowanie produktów powolnego odparowania, aby uzyskać dłuższy czas trwania czyszczenia.
- środki czyszczące na bazie rozpuszczalników są aplikowane za pomocą rozpylacza, rozpylacza wysokociśnieniowego, szczotki, tkaniny lub innych podobnych narzędzi do aplikacji.
- Po pewnym czasie reakcji, powierzchnia stali musi być oczyszczona. W celu dalszego polepszenia właściwości adhezyjnych, użyć klocka do szlifowania lub włókna stalowego w celu przygotowania lepszej struktury powierzchni.
- Po pierwszym etapie czyszczenia i zakończeniu procesu suszenia, powierzchnie można szlifować w celu zwiększenia obszaru o lepszych właściwościach adhezyjnych powierzchni.
- Oczyszczyć powierzchnię z kurzu i wytrzeć ponownie preparatem do czyszczenia na bazie rozpuszczalnika.
- Ważne!: Jeżeli części są bardzo brudne i zanieczyszczone, powtórz kroki czyszczenia, aż tkanina będzie wyglądać na czystą.

Obróbka wstępna: Czyszczenie

TI – P 2 / PL

Przemysłowe czyszczenie jak np. wytrawianie, odtłuszczenie oraz środki do usuwania rdzy i specjalne detergenty mogą być również stosowane. Są one zazwyczaj oparte są na wodzie i mogą być aplikowane nierozcieńczone lub po rozcieńczeniu za pomocą narzędzi rozpylających lub stosując dysze parowe. Po odpowiednim czasie reakcji, powierzchnię należy oczyścić dużą ilością czystej wody. Jakość wody zależy od regionu. W związku z tym oczyszczona woda powinna być wykorzystywana do dalszego czyszczenia i płukania (całkowicie demineralizowana).

Nie poddane obróbce powierzchnie aluminium:**(Zobacz również - TBS TI S3 Podłoże : Aluminium)**

Powierzchnie aluminiowe są bardzo wrażliwe na dotyk palców lub rąk. Konieczne jest noszenie rękawic. Nowe podłoża aluminiowe zawsze mają warstwę olejową. Starsze elementy tworzą bardzo cienką warstwę ochronną na powierzchni. Nazywamy to patyną.

- Rozpuszczalniki jak uniwersalny rozcieńczalnik o długim czasie parowania może być używany do czyszczenia lub użyć zmywacza do usuwania silikonu (Degreaser).
- Aby poprawić przyczepność do szlifowanej powierzchni, powierzchnię można zmatowić, stosując materiał ścierny.
- W celu zwiększenia powierzchni właściwej, po pierwszym etapie czyszczenia i suszenia, podłoże może być również szlifowane za pomocą maszyny szlifierskiej. Pozwoli to osiągnąć doskonałą przyczepność.
- Na koniec, powierzchnie muszą być oczyszczone z pyłu i ponownie oczyszczone tkaniną ze środkiem czyszczącym na bazie rozpuszczalnika, aż do całkowitego usunięcia czarnej pozostałości z aluminium.

Ostrzeżenie: Pyły szlifowanego aluminium są bardzo wybuchowe. Używać specjalnych, dedykowanych elektrycznych urządzeń szlifierskich z odsysaniem pyłu.

Przemysłowe czyszczenie jak np. wytrawianie, odtłuszczenie oraz środki do usuwania rdzy i specjalne detergenty mogą być również stosowane. Są one zazwyczaj oparte są na wodzie i mogą być aplikowane nierozcieńczone lub po rozcieńczeniu za pomocą narzędzi rozpylających lub stosując dysze parowe. Po odpowiednim czasie reakcji, powierzchnię należy oczyścić dużą ilością czystej wody. Jakość wody zależy od regionu. Dlatego całkowicie demineralizowana woda powinna być stosowany do końcowego płukania.

Aplikacja powłoki powinna być wykonana bez zbędnej zwłoki (w ciągu 60-90 minut). W przeciwnym przypadku, wilgoć z powietrza będzie wspierać powstawanie nie przyczepnej warstwy na powierzchni aluminium.

Stal ocynkowana :**(Zobacz również - TDS TI S2 Podłoże : Cynk - galwanizowana stal)**

Powierzchnie stali ocynkowanej są tłuste. Starsze podłoża są zwykle pokryte białą korozją, która tworzy się na powierzchni. Ten nalot musi być usunięty.

- do czyszczenia powierzchni cynkowych użyj rozpuszczalników takich jak uniwersalny rozcieńczalnik z długim czasem odparowania w połączeniu z podkładką ścierną z tworzywa. Zmywacze silikonów nie nadają się.
- Do przygotowania powierzchni cynkowych zalecamy użyć zasadowego środka zwilżającego na bazie amoniaku. Zmieszać 10 litrów wody dodając 0,5 litra amoniaku (25% wodorotlenku amonu) i 1 łyżeczkę płynu do naczyń. Płyn aplikować za pomocą podkładki ściernej z tworzywa (nie stalowe włosie), aż do uformowania piany.
- Czyścić czystą wodą. Jakość wody zależy od regionu. W związku z tym oczyszczona woda powinna być używana do dalszego czyszczenia i płukania (całkowicie demineralizowana).

Przemysłowe czyszczenie jak np. wytrawianie, odtłuszczenie oraz środki do usuwania rdzy i specjalne detergenty mogą być również stosowane. Są one zazwyczaj oparte są na wodzie i mogą być aplikowane nierozcieńczone lub po rozcieńczeniu za pomocą narzędzi rozpylających lub stosując dysze parowe. Po odpowiednim czasie reakcji, powierzchnię należy oczyścić dużą ilością czystej wody. Jakość wody zależy od regionu. Dlatego całkowicie demineralizowana woda powinna być stosowana do końcowego płukania.

Ważne! Do wszystkich podłoży. Jeśli podłoża będą pokrywane w technologii na bazie wody, czyść powierzchnie z produktów rozpuszczalnikowych takich jak powolny reduktor lub odtłuszcacz, lecz czyszczenie końcowe powinno być przeprowadzone wodnym roztworem.

Odpowiedzialność za treść:

Nasze arkusze informacyjne zostały przygotowane z wielką starannością. Niemniej, jednak nie możemy ponosić odpowiedzialności za dokładność, kompletność i aktualność. Po otrzymaniu zgłoszenia o błędach lub ewentualnych naruszeniach kwestii prawnych, możemy zmienić odpowiednio treść. Zasadniczo, praca z maszynami, narzędziami ręcznymi i produktami chemicznymi może być bardzo niebezpieczna. Dlatego nasze przykłady i informacje są skierowane tylko do profesjonalnych klientów (doświadczeni i wykwalifikowani rzemieślnicy). Jednak nie możemy dać gwarancji sukcesu, i nie przyjmujemy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody następcze, ponieważ w obu przypadkach zależne są od umiejętności użytkownika, odzieży ochronnej, zastosowanych materiałów i warunków przetwarzania..