

Opis powierzchni: **Stal walcowana na gorąco/zimno**

### Informacje ogólne:

**Walcowanie** jest procesem formowania metalu, w którym materiał przepuszcza się przez jedną lub więcej par rolek do zmniejszenia grubości uzyskując jednolitą grubość. Walcowanie jest sklasyfikowane zgodnie z temperaturą metalu walcowanego. Jeżeli temperatura metalu jest powyżej temperatury rekrytalizacji, wtedy proces jest określany jako walcowanie na gorąco. Jeżeli temperatura metalu jest niższa od temperatury rekrytalizacji, walcowanie określane jest jako walcowanie na zimno.



Powierzchnia do malowania musi być sucha, czysta i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. korozja, oleje, smary, środki antyadhezyjne.

Bardzo ważne jest, aby używać odpowiednich ŚOI (środki ochrony indywidualnej), takich jak: rękawice, okulary, maski ... Użyj tylko odpowiednich narzędzi, sprzętu i certyfikowanych materiałów szlifierskich.

Użyj wolniej odparowujących środków czyszczących, aby uniknąć kondensacji pary wodnej na powierzchni; nie aplikuj żadnych produktów lakierniczych na obiektach, które są pod wpływem wilgoci. Przemalowanie musi być wykonane bez zbędnej zwłoki (w ciągu 60-90 minut), lakierami bezpośrednio na metal lub podkładem i lakierem nawierzchniowym.




### Czyszczenie

Produkty: RS605/607/609 Rozcieńczalnik uniwersalny lub AD690 Zmywacz

	Oczyścić 1x	Użyj zalecanych produktów pędzlem lub nasączoną tkaniną/szmatką usunąć pozostałości z powierzchni. Jeżeli stopień zanieczyszczenia jest zbyt wysoki, powtórz etap czyszczenia.
	Wytrzeć do sucha	Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórz, aż powierzchnia będzie sucha.



### Szlifowanie

Produkty: P80 – P180 – P240 szlifierka mimośrodowa lub pad ścierny

	Czyszczenie strumieniowe (opcjonalnie)	Zalecane metody to: piaskowanie suchym lodem lub możliwość piaskowania medium dla powierzchni żelaza / stali. Wybrać odpowiednie ciśnienie w zależności od grubości i konstrukcji przedmiotu.
	Szlifowanie	<b>Żelazo/stal walcowana na gorąco/zimno</b> musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P80–P180. Dla lakierów bezpośrednio na metal stosować gradację P180–P240 (niezbędny rozmiar ziarna, aby uniknąć widocznych śladów szlifowania po wykończeniu!).
	Matowanie	Element ścierny (nylon- perlon) do zwiększenie przyczepności powierzchni, np. pad matujący drobny. Krawędzie i narożniki obrabiać ostrożnie.
	Po szlifowaniu/matowaniu powierzchnią musi być czysty metal. (Warunki atmosferyczne - pozostałości korozji i innych zanieczyszczeń muszą być niewidoczne).	

### Czyszczenie

Produkty: RS605/607/609 Rozcieńczalnik uniwersalny lub AD690 Zmywacz

	Czyszczenie sprężonym powietrzem	Szlifowana/matowana powierzchnia musi być oczyszczona sprężonym powietrzem tak, aby luźne cząstki ścierny, które nie były odkurzone przez urządzenie ssące, zostały usunięte.
	Oczyścić 1x	Użyj zalecanych produktów pędzlem lub nasączoną tkaniną/szmatką usunąć pozostałości z powierzchni.



Wytrzeć do sucha

Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórz, aż powierzchnia będzie sucha.

### Powlekanie

W zależności od zaleceń, takich jak pistolet natryskowy HVLP, LVLP, RP lub pomp wysokiego/niskiego ciśnienia ...



Powlekanie

Aplikacja powłok nawierzchniowych bezpośrednio na metal, podkładów, podkładów między-warstwowych z lakierem bazowym i lakierem bezbarwnym lub nawierzchniowym.

Prosimy wybrać odpowiedni proces lakierniczy z systemu technologicznego, arkuszy danych.

### Informacje dodatkowe



Więcej informacji:

- Informacje w CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish)
- Karty informacyjne zestawu startowego „Purple Box“
- Informacje na stronie ([www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))
  - Informacje techniczne
  - Arkusze danych technicznych



Niniejszy opis przygotowania został opracowany w celu umożliwienia profesjonalnym użytkownikom utrzymania wysokiej jakości standardów Valspar (Light) Industrial Mix i systemów dla pojazdów użytkowych.

**Środki ostrożności:** Podczas aplikacji należy przestrzegać wszelkich środków bezpieczeństwa i ochrony zdrowia odnoszących się do stosowania i przetwarzania materiałów powłokowych, np. istniejących przepisów wydanych przez stowarzyszenia zawodowe w przemyśle chemicznym. Informacje związane z Bezpieczeństwem i Higieną Pracy znajdują się w karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS). Informacje są również dostępne na naszej stronie: [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com)

**Uwaga:** Wymienione produkty przeznaczone są tylko dla profesjonalistów i do użytku profesjonalnego. Wszystkie zalecenia podane w piśmie w sprawie wykorzystania naszych produktów przez klientów lub użytkowników nie mają charakteru wiążącego i nie dają powodów do wtórnych zobowiązań wynikających z ustawy o sprzedaży. Dokładamy wszelkich starań, aby upewnić się, że informacje techniczne udostępniane są dokładne i aktualne według obecnego stanu wiedzy naukowej i naszego doświadczenia. Jednakże nasze rekomendacje nie zwalniają użytkownika z niezależnej kontroli, czy nasze produkty są zgodne z ich ostatecznym przeznaczeniem. Trwałość powłoki w dużym stopniu zależy od dokładnego przygotowania powierzchni. Co więcej, stosujemy ujednolicone warunki dostawy i płatności.

Z chwilą wydania Karty Technicznej wszystkie poprzednie wersje dotyczące tego produktu tracą ważność.