

Opis powierzchni: **Żeliwo****Informacje ogólne:**

Żeliwo to stop żelaza z węglem, które zostało podgrzane do momentu upłynięcia, a następnie wlane do formy w celu zestalenia. Składniki stopowe wpływają na barwę żeliwa po przelamaniu. Żeliwo białe ma zanieczyszczenia cementytu, które powodują proste pęknięcia. W żeliwie szarym płatki grafitu odwracają przechodzące pęknięcia i inicjują wiele nowych pęknięć. Węgiel (C) i krzem (Si) stanowią główne składniki stopowe w ilości odpowiednio od 2,5 - 5% i 1 - 3%. W procesie produkcji, wysoka zawartości węgla i środek oddzielający może tworzyć zanieczyszczenia na powierzchni żeliwa.

Istnieją dwa procesy oczyszczania w zależności od stanu powierzchni, szlifowanie lub piaskowanie muszą być stosowane do uzyskania trwałego układu powłokowego.



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 żeliwnych powierzchni. Wybrać odpowiednie ciśnienie w zależności od grubości, twardości i konstrukcji obiektów z żeliwa.
	Szlifowanie	Żeliwo musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P80–P180 z pochłaniaczem. Dla lakierów bezpośrednio na metal stosować gradację P180–P240 (Aby uniknąć widocznych śladów szlifowania!).

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

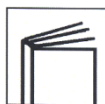
W zależności od zaleceń, takich jak pistolet natryskowy HVLP, LVLP, RP lub pomp wysokiego/niskiego ciśnienia ...



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)
 - 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

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.