

Opis powierzchni: **Taśma stalowa ocynkowana (Proces Sendzimira)**

Informacje ogólne:

Taśma stalowa walcowana na zimno jest zwijana w zwój. Taśma jest zanurzona w kąpeli stopionego cynku o temperaturze od 450-480 ° C. Po zakończeniu procesu i chłodzenia, grubość powłoki cynkowej wynosi około 5-20µm i chroni stal przed korozją. Nowe powierzchnie ocynkowane mogą być pokryte patyną (biała korozja) lub / i oleiste pozostałości.

Powierzchnia do malowania musi być sucha, czyste i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleje, smary, itp..

Bardzo ważne jest, aby używać odpowiednich PPE (środki ochrony indywidualnej), takich jak: rękawice, okulary, maski, ochrony ogólnej ...




Używać tylko odpowiednich certyfikowanych narzędzi, urządzeń i mediów ściernych.

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: Zasadowy środek z amoniakiem

(mix 10 litrów wody, 0,5 litra wodorotlenku amonu 25% i 1 nakrętka płynu do mycia naczyń na pojemnik)

	Oczyścić 1x	Stosować zalecane produkty używając szczotki lub padu ściernego (nie stalowego włosa), do czyszczenia i szlifowania nakładać na powierzchnię cynkowaną w postaci piany, odczekać 10-15 minut
	Płukanie	Użyć strumienia czystej, gorącej lub zimnej wody, czyścić powierzchnię bardzo dokładnie, aż powierzchnia stali ocynkowanej wygląda czysto i błyszcząco.
	Suszenie strumieniem sprężonego powietrza	Używać sprężonego powietrza do usunięcia wilgoci, należy powtarzać, 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.

Opcjonalnie:




Piaskowanie - Szlifowanie

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

	Czyszczenie strumieniowe „zamiatanie“	Używać niemetalicznych ścierniw, piaskować ciśnieniem 3-4 barów, pod kątem 30-45°, wiązka w odległości 0,3-0,5m. Ostrzeżenie: Czyszczenie strumieniowe może uszkodzić powierzchnię cynku!
	Szlifowanie	Jeśli to konieczne, musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P180 – P240 z pochłaniaczem.
	Matowanie	Element ścierny (nylon- perlon) do zwiększenia przyczepności powierzchni, np. pad matujący drobny. Krawędzie i narożniki obrabiać ostrożnie.


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 ściernie, które nie były odkurzone przez urządzenie ssące, zostały usunięte.
	Oczyścić 1x	Użyj zalecanych produktów pędzlem lub nasączoną szmatką / usunąć pozostałości z powierzchni.
	Wytrzeć do sucha	Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórzyć, 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:	<ul style="list-style-type: none"> • Informacje w CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish) • Karty informacyjne zestawu startowego „Purple Box“ • Informacje na stronie (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Informacje techniczne ○ Arkusze danych technicznych
--	--------------------	---

	<p>Niniejszy opis przygotowania został opracowany w celu umożliwienia profesjonalnym użytkownikom utrzymania wysokiej jakości standardów Valspar (Light) Industrial Mix i systemów dla pojazdów użytkowych.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Z chwilą wydania Karty Technicznej wszystkie poprzednie wersje dotyczące tego produktu tracą ważność.</p>
--	--