

Opis powierzchni:

**Stal ocynkowana (cynkowanie elektrolityczne - często na częściach samochodów, ciężarówek)****Informacje ogólne:**

Stalowe elementy do obróbki zanurzone są w elektrolicie cynku, gdzie w roztworze jako katoda funkcjonuje element (czysty cynk przenoszony jest z anody). Cynk odkłada się w postaci filmu na całej powierzchni. Grubość na podłożu stalowym elektrolitycznej powłoki cynkowej wynosi 2-7.5µm. Zwykle nowe części chronione są podkładem.



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



**Czyszczenie**

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

	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 powtórz, aż powierzchnia będzie sucha.




**Szlifowanie - Matowanie**

Produkty: P180 – P240 szlifierka mimośrodowa lub pad ścierny

	Szlifowanie	Jeśli to konieczne, musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P180 – P240. <b>Uwaga:</b> Bądź ostrożny, nie uszkodz ochronnej warstwy cynku!
	Matowanie	Element ścierny (nylon- perlon) do zwiększenie 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 nasączoną szmatką / 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.