

Opis powierzchni: **Aluminium****Informacje ogólne:**

Nieobrobione aluminium dzielimy na aluminium miękkie i twarde. Powierzchnia czystego aluminium chroniona jest cienką warstwą oleju; użyj zalecanych środków czyszczących do usunięcia warstwy oleju. Lakierowane aluminiowe części, które mają być przemaalowane muszą mieć całkowicie usuniętą starą powłokę przez szlifowanie, matowanie lub czyszczenie strumieniowe pod nową trwałą powłokę.

Powierzchnia pokryta tlenkiem aluminium jest bardzo trudna i prawie niemożliwa do malowania, dlatego aby utworzyć nową trwałą powłokę należy unikać stosowania produktów lakierniczych do anodowanego aluminium.



Bardzo ważne jest, aby używać odpowiednich ŚOI (środki ochrony indywidualnej), takich jak: rękawice, okulary, maski. Używać tylko odpowiednich certyfikowanych narzędzi o właściwościach antystatycznych (opilki szlifowanego aluminium są wybuchowe!) i certyfikowanych mediów ściernych w celu uniknięcia zanieczyszczenia krzyżowego. Unikać korozji kontaktowej.

Aluminium nie powinno być narażone przed lakierowaniem na wahania temperatury, może to prowadzić do punktu rosy (temperatura powietrza zmienia się w zależności ciśnienia i wilgotności), w którym para wodna zaczyna się skraplać i tworzy rosę.

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 szmatką / usunąć pozostałości z powierzchni. Jeżeli stopień zanieczyszczenia jest zbyt wysoki, powtórzyć etap czyszczenia.
	Wytrzeć do sucha	Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórzyć, aż powierzchnia będzie sucha. (Badanie czystości) przetrzeć powierzchnię czystą białą szmatką, powtórz czynność, dopóki płótno nie pozostanie czyste po przetarciu. Gwarantuje to, że nie pozostały zanieczyszczenia na powierzchni


Szlifowanie


Produkty: P180 – P240 szlifierka mimośrodowa lub musnąć Scotch-Brite


	Czyszczenie strumieniowe	Zalecane metody dla aluminium to: Piaskowanie suchym lodem lub niemetalowym substratem na niskim ciśnieniu, ryzyko deformacji powierzchni.
	Szlifowanie	Twarde aluminium musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P180 ze specjalnym pochłaniaczem do aluminium. Miękkie aluminium jak aluminium twarde, ale krążek szlifierski o gradacji P240.
	Matowanie	Element ścierny (nylon- perlon) do zwiększenie przyczepności powierzchni, np. pad matujący drobny/bardzo drobny (nie stosować stalowego włosa lub podobnego medium zawierającego metal). Krawędzie i narożniki obrabiać ostrożnie.
Po szlifowaniu / matowaniu powierzchni aluminium musi pojawić czysty metal. (Utlenianie - pozostałości korozyjne i inne zanieczyszczenia muszą być niewidoczne).		

Czyszczenie

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


	Czyszczenie sprężonym powietrzem	Szlifowana/matowana powierzchnia aluminium 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 / szmatą usunąć pozostałości z powierzchni.
--	----------------	---

	Wytrzeć do sucha	Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórzyć, aż powierzchnia będzie sucha. (Badanie czystości) przetrzeć powierzchnię czystą białą szmatką, powtórz czynność, dopóki płótno nie pozostanie czyste po przetarciu. Gwarantuje to, że nie pozostały zanieczyszczenia na powierzchni
--	------------------	--

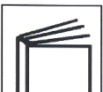
Powlekanie


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

		<p>Więcej informacji:</p> <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>
--	--