

Opis powierzchni: **Różne podłoża (Stal, Stal ocynkowana, Aluminium, GFK)**

Informacje ogólne:

Samochody dostawcze, ciężarówki, samochody kempingowe, przyczepy kempingowe, przyczepy bardzo często są produkowane lub wytworzone z różnych materiałów. Wszystkie powierzchnie metalowe mogą być chronione przez cienką warstwę oleju; Włókno szklane może mieć warstwę pozostałości na powierzchni po procesie produkcji. Użyj wybranych produktów czyszczących, aby usunąć warstwę oleju lub pozostałości.

OEM lub części malowane, które mają być przemalowane, muszą być wolne od uszkodzeń i muszą posiadać dobrą przyczepność. Jeśli przyczepność nie jest wystarczająco dobra, należy całkowicie usunąć stara powłokę przez piaskowanie lub odpowiednią technologią czyszczenia strumieniowego. Nie należy korzystać z technologii strumieniowej na włókna szklane lub przedmioty z tworzyw sztucznych.



Bardzo ważne jest, aby używać odpowiednich ŚOI (środki ochrony indywidualnej), takich jak: rękawice, okulary, maski. Używać tylko odpowiednich certyfikowanych narzędzi o właściwościach antystatycznych (opiłki 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, która może być niewidoczna dla oka.

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, powtórz etap czyszczenia.
	Wytrzeć do sucha	Czystą, suchą szmatką wytrzyj rozpuszczone zanieczyszczenia z powierzchni, czynność powtórz, 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 (Nie stosować do GFK/plastiku)	Użyć odpowiednich metod czyszczenia strumieniowego niemetalowym substratem, jeśli to konieczne niskim ciśnieniem, aby uniknąć ryzyka odkształcania
	Szlifowanie	Twarde/Miękkie Aluminium musi być przeszlifowana po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski o gradacji P180 – P240 ze specjalnym pochłaniaczem do aluminium Stal ocynkowana P180 – P240 (szlifierka mimośrodowa) → nie zniszczy warstwy ochronnej cynku! Stal P180 – P240 (szlifierka mimośrodowa) Włókno szklane P240 (szlifierka mimośrodowa)
	Matowanie (zalecane do przemalowania...)	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. Nie wolno używać szlifierek lub innych przynitowanych materiałów ściernych, może to zmniejszyć wytrzymałość. Dozwolone jest tylko muśnięcie padem (drobny/bardzo drobny Scotch-Brite)! Po szlifowaniu powierzchni należy delikatnie zmatować przed zastosowaniem jakiegokolwiek podkładu i / lub lakieru nawierzchniowego. (Wietrzenie - pozostałości korozyjne i inne zanieczyszczenia muszą być usunięte przed jakimkolwiek procesem malowania).


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 / szmatką 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

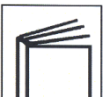
Powlekanie


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

	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>
--	--