

Opis powierzchni: **Plastik**

Informacje ogólne:

Plastik to szeroka gama syntetycznych substancji stałych, może być twardy, miękki, elastyczny, przezroczysty, o różnorodnych kształtach, antykorozyjny

Dla plastików, które muszą być powlekane, Valspar opracował "Podkład na plastik". Na ogół znajduje się skrót nazwy tworzywa sztucznego na przedmiocie. Użytkownik może stosować się do zaleceń o ile nie istnieje możliwość zbadania przyczepności podkładu na plastik i powłoki na podłożu z tworzywa sztucznego.

Podkład na plastik Valspar rekomendujemy do: PP / EPDM, EPDM, ABS, PUR, PA, PE.



Zalecamy test przyczepności na PP i PCV. Nie używaj podkładu dla; PE-HD, PE-LD i PS!

Bardzo ważne jest, aby używać odpowiednich ŚOI (środki ochrony indywidualnej), takich jak: rękawice, okulary, maski ... Użyj tylko odpowiednich narzędzi, sprzętu i certyfikowanych materiałów szlifierskich.

Powierzchnia może być zanieczyszczona środkiem antyadhezyjnym. Często środek ten można usunąć wodą i środkiem rozpuszczającym wosk (zmywacz). Czasami zaleca się "hartowanie" (część z tworzywa sztucznego jest wygrzewana w kabinie 40-60°C w celu rozpuszczenia uwalnianych produktów. Użyj wody i/lub zmywaczy na powierzchni, nie stosować żadnych produktów lakierniczych na elementach, które są pod wpływem wilgoci i w temperaturze poniżej 8°C, przemaalować bezpośrednio lakierem lub podkład i lakier nawierzchniowy.


Czyszczenie

Produkty: woda destylowana, nadaje się woda i 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 powtórzyć, aż powierzchnia będzie sucha.

Przygotowanie - szlifowanie

Produkty: pad ścierny


	Matowanie	Element ścierny (nylon- perlon) do zwiększenie przyczepności powierzchni, np. pad matujący drobny. Krawędzie i narożniki obrabiać ostrożnie.
--	-----------	--



Opcjonalnie:

	Szlifowanie	Istniejące powłoki i nowe części muszą być przeszlifowane po procesie mycia za pomocą szlifierki mimośrodowej (<5mm suw szlifujący), krążek szlifierski z pochłaniaczem. Powierzchnia powinna być szlifowana krążkiem szlifierskim o gradacji: szpachla P180, podkład i podkład między warstwowy P240, bezpośrednio pod lakier P320 (redukcja widocznych śladów szlifowania!).
	Szpachlowanie (w przypadku uszkodzeń)	Usunąć powłokę z uszkodzonego obszaru i zastosować odpowiednią szpachlę Valspar. Dodać utwardzacz według TDS
	Szlifowanie	Przed aplikacją podkładu/podkładu na plastik ponownie przeszlifować strefę szpachli stosując gradację P240 i na końcu P320 (nie stosować etapów w szlifowaniu z różnicą większą niż P100).

Czyszczenie



Produkty: nadaje się woda lub D690 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 nasączoną tkaniną/szmatką 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	Nałóż jedną ciekłą warstwę podkładu 3-5µm, odparowanie przez minimum 20min - 2h max @ 20 °C. Uwaga: 20min. jest konieczne, aby uzyskać maksymalny przyczepność.
	Powlekanie	Aplikacja powłok nawierzchniowych bezpośrednio na metal, podkładów, podkładów między-warstwowych z lakierem bazowym i lakierem bezbarwnym lub nawierzchniowym. Uwaga: Użyć 2-K Elastic Additive do obiektów z miękkiego plastiku.

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>
--	--