

Descrição da preparação: **Aço laminado a frio/quente**

### Informações gerais:

A **laminagem** é um processo de formação do metal em que o metal passa através de um ou mais pares de rolos para reduzir a espessura e ter uma espessura uniforme. A laminagem é classificada de acordo com a temperatura do metal laminado. Se a temperatura do metal for superior à respetiva temperatura de recristalização, o processo denomina-se **laminagem a quente**. Se a temperatura do metal for inferior à temperatura de recristalização, este processo denomina-se **laminagem a frio**.

A superfície a pintar tem de estar seca, limpa e livre de qualquer contaminação, como, por exemplo, corrosão, óleo, massa lubrificante, agentes de libertação.

É muito importante utilizar o PPE (Equipamento de proteção pessoal) correto como: Luvas, óculos, máscara, etc. Utilize apenas as ferramentas adequadas, equipamento e material de lixamento certificado.

Utilize produtos de limpeza de evaporação mais lenta para evitar a condensação na superfície. Não aplique quaisquer produtos de pintura em objetos sujeitos à influência da humidade. Tem de revestir sem qualquer atraso indevido (no prazo de 60-90 minutos), com vernizes diretos ou primário e acabamento.

### Limpeza

Produtos: RS605/607/609 Universal Reducer ou AD690 Degreaser

|  |                        |   |
|--|------------------------|---|
|   | para aperfeiçoar<br>1x | Utilize os produtos recomendados com uma escova ou um pano/desperdício humedecido para remover os resíduos da superfície.<br>Se o nível de contaminação for muito elevado, repita o passo de limpeza. |
|  | Secar                  | Com um pano seco limpo, limpe o contaminante dissolvido da superfície, repita até a superfície estar seca.  |

### Lixamento

Produtos: P80 – P180 – P240 rebarbadora (excêntrica) ou disco de raspagem

|   |                                   |  |
|---|-----------------------------------|--|
|   | Tecnologia de raios<br>(opcional) | Os métodos recomendados são: Decapagem com gelo seco ou material de decapagem para a superfície de ferro/aço. Escolha a pressão adequada consoante a espessura e a construção do objeto.   |
|   | lixar                             | Tem de lixar o <b>ferro/aço laminado a frio/quente</b> após o processo de limpeza com a rebarbadora excêntrica (unidade orbital < 5 mm) e o disco de lixamento P80 – P180. Para vernizes diretos, utilize o disco de lixamento P180 – P240 (este tamanho de grão é necessário para evitar marcas de lixamento no acabamento!). |
|   | raspar                            | uma peça abrasiva de nylon-perlon para suavizar a superfície, como, por exemplo, disco de raspagem fino. Trate com cuidado as extremidades e os cantos.  |
| Depois de rebarbar/raspar, a superfície tem de parecer metal nu. (Exposição aos agentes atmosféricos - os resíduos de corrosão e outras impurezas não têm de ser visíveis). |                                   |  |

### Limpeza

Produtos: RS605/607/609 Universal Reducer ou AD690 Degreaser

|  |                          |   |
|--|--------------------------|---|
|  | limpar com ar comprimido | Tem de limpar a superfície lixada/raspada com ar comprimido para que as partículas abrasivas soltas que não foram aspiradas pelo dispositivo de sucção sejam removidas. |
|  | para aperfeiçoar<br>1x   | Utilize os produtos recomendados com um pano/desperdício humedecido para remover os resíduos da superfície.   |



Secar

Com um pano seco limpo, limpe o contaminante dissolvido da superfície, repita até a superfície estar seca.

### Revestimento

Dependendo da recomendação, utilize a pistola de pulverização HVLP, LVLP, RP ou a bomba de alta-baixa pressão...



para revestir

Aplicação direta em acabamentos de metal, primário, superfícies de primário com camada base e camada transparente ou acabamento.

Selecione um sistema de pintura adequado nas Folhas de Dados "Técnica do Sistema".

### Mais informações



Para mais informações, consulte:

- Informações em CRS (Retoque CRIS, COINS, Valspar)
- Folhas de informações do pacote de iniciação "Purple Box"
- Informações na página Web ([www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))
  - Informações Técnicas
  - Folhas de Dados Técnicos



Esta descrição da preparação foi desenvolvida para permitir aos utilizadores profissionais manter os padrões de alta qualidade nos sistemas de veículos comerciais e na Valspar (Light) Industrial Mix.

**Precauções:** Durante a aplicação devem ser observadas todas as medidas de saúde e segurança relativas à utilização e manuseamento de materiais de revestimento, ou seja, os regulamentos existentes publicados pela associação comercial da indústria química. Quanto a informações de Saúde e Segurança é favor consultar a Ficha de Dados de Segurança do Material (MSDS). Informações também disponíveis na nossa página da Internet: [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com)

**Nota:** Os produtos listados destinam-se apenas a utilizadores profissionais e a uso profissional. Todas as recomendações fornecidas por escrito sobre a utilização dos nossos produtos aos clientes ou utilizadores não são vinculativas e não darão origem a obrigações secundárias resultantes da nota de venda. É tomado todo o cuidado para assegurar que as informações técnicas fornecidas são precisas e atualizadas de acordo com o estado de conhecimento atual em ciências e com a nossa experiência. No entanto, estas recomendações não isentam o cliente de verificar autonomamente se os nossos produtos são adequados para o fim a que se destinam. A durabilidade do sistema de revestimento depende em grande parte da preparação cuidadosa da superfície. Para além disso, aplicam-se os nossos termos uniformes de entrega e pagamento.

Com a publicação desta Ficha de Dados Técnicos todas as versões anteriores relativas a este produto já não são válidas.