

**Descrição da preparação: Ferro fundido**
**Informações gerais:**

O ferro fundido é um ferro ou uma liga ferrosa que foi aquecido até ficar liquefeito e, em seguida, deitado num molde para solidificar. Os constituintes da liga afetam a cor quando fraturados. O ferro fundido branco tem impurezas de carboneto que permitem a passagem de rachas. Lamelas de grafite do ferro fundido castanho que defletem uma racha de passagem e iniciam inúmeras novas rachas à medida que o material se parte. O carbono (C) e o silício (Si) são os principais elementos da liga, com uma quantidade de 2,5 a 5% e de 1 a 3%, respetivamente. No processo de produção, o conteúdo de carbono elevado e o agente de libertação (molde) podem obter contaminantes na superfície do ferro fundido.

Existem dois processos de limpeza consoante a condição da superfície. Tem de utilizar sistemas de rebarbagem ou decapagem para um sistema de revestimento sustentável. A superfície a pintar tem de estar seca 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, proteção global, 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. Deve 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 1x	Utilize os produtos recomendados com uma escova ou um pano/desperdício humedecido para remover os resíduos da superfície. 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)

	Tecnologia de raios (opcional)	Os métodos recomendados são: Decapagem com gelo seco ou material de decapagem para a superfície de ferro fundido. Escolha a pressão adequada consoante a espessura, a dureza e a construção do objeto de ferro fundido.
	lixar	Tem de lixar o <b>ferro fundido</b> após o processo de limpeza com a rebarbadora excêntrica (unidade rotativa < 5 mm), o disco de lixamento P80 – P180 e um aspirador. Para vernizes diretos, utilize o disco de lixamento P180 – P240 (sobre marcas de lixamento!).

**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 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.