

Descrição da preparação: **Chapa de aço galvanizado (Processo Sendzimir)**

Informações gerais:

Uma chapa de aço laminada a frio é enrolada numa bobina. A chapa é mergulhada no banho de metal fundido com o zinco a uma temperatura de 450 a 480° C. Após o processo e o arrefecimento, a espessura da camada de zinco é cerca de 5-20 µm e protege a bobina de aço contra a corrosão. As superfícies galvanizadas novas podem ter pátina de zinco (corrosão branca) e/ou resíduos de óleo.

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, 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: Agente de humedecimento alcalino de amónia
(misture 10 litros de água, 0,5 litro de hidróxido de amónia 25% e 1 copo de líquido de lavagem da loiça num contentor)

	para aperfeiçoar 1x	Utilize os produtos recomendados com uma escova ou um disco de raspagem abrasiva (não palha de aço) aplicado na superfície de zinco para limpar e lixar através da formação da espuma húmida, aguarde 10-15 minutos.
	limpar com jato de água	Com o jato de água quente ou fria, limpe a superfície muito bem até a superfície de aço galvanizado a quente ficar limpa e brilhante.
	secar com ar comprimido	Utilize ar comprimido para remover qualquer humidade. Repita até secar a superfície.

Revestimento

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

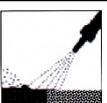
	para revestir	Aplicação direta em acabamentos de metal, primário, superfícies de primário com camada base e camada transparente ou acabamento.
--	---------------	--

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

Como opção:

Decapagem - Lixamento

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

	Tecnologia de raios Varrer	Utilize uma pressão de jato de 3-4 bars, um ângulo de 30-45°, numa distância de 0,3 a 0,5 metros. Aviso: O jato de limpeza pode danificar a superfície de zinco!
	Lixar	Se necessário, pode lixá-la após o processo de limpeza com a rebarbadora excêntrica (unidade rotativa < 5 mm), o disco de lixamento P180 – P240 e um aspirador.
	Raspar	Com 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.

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/desperdício seco e limpo, remova o contaminante dissolvido da superfície até secar.

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:	<ul style="list-style-type: none"> • Informações em CRS (Retoque CRIS, COINS, Valspar) • Folhas de informações do pacote de iniciação "Purple Box" • Informações na página Web (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Informações Técnicas ○ Folhas de Dados Técnicos
--	----------------------------------	--

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