



zandleven coatings

Informacje ogólne dotyczące przygotowania stali do aplikacji powłok

Przed czyszczeniem strumieniowo-ściernym.

Należy zadbać o odpowiednią jakość elementów przeznaczonych do malowania przez uzupełnienie spawów, oszlifowanie ostrych krawędzi i otworów itp.

Wszystkie spoiny muszą być wykonane starannie a jeśli to konieczne odpowiednio oszlifowane, usunięta zgorzelina, odpyski pospawalnicze, zamknięte kraterki i usunięte wylewki itp.

Po czyszczeniu strumieniowo-ściernym

Oczyszczyć podłoże przeznaczone do nanoszenia powłok z resztek ścierniwa, kurzu, i innych zanieczyszczeń.

Po oczyszczeniu należy jak najszybciej przystąpić do nakładania pierwszej powłoki. Na początku należy równomiernie nałożyć warstwę na całą powierzchnię przeznaczoną do malowania.

Jako ogólną zasadę należy przyjąć, że warunki aplikacji farby powinny się odbywać w temperaturach pomiędzy 5 °C a 35 °C oraz przy wilgotności względnej do 85% - jeśli nie zapisano inaczej w kartach technicznych produktu.

Podczas aplikacji podłoże powinno być czyste i suche a temperatura elementu malowanego powinna być większa o co najmniej 3 °C od punktu rosy - jeśli nie zapisano inaczej w kartach technicznych produktu.

Podczas aplikacji należy zapewnić odpowiedni stopień przewietrzania / wentylacji pomieszczenia gdzie nakładane są powłoki dla optymalnego przebiegu schnięcia i utwardzania powłoki. Należy zadbać na etapie doboru systemu wielowarstwowego o odpowiednie zróżnicowanie kolorów poszczególnych warstw aby łatwo nakładać kolejne powłoki, ale z drugiej strony aby ich zróżnicowanie kolorystycznie nie wpływało negatywnie na siłę krycia warstwy nawierzchniowej, co jest szczególnie ważne przy aplikacji „trudnych kolorów” (formuły oparte na ekologicznych barwnikach, wolne od związków chromu i ołowiu). W czasie wymalowań należy również zwrócić uwagę na właściwe wykonanie robót hoverskich (wymalowanie wstępne, „wyprawki” krawędzi, miejsc trudnodostępnych itp.) co pozwoli w efekcie końcowym na uzyskanie równomiernych grubości na całym elemencie.

Transport i montaż.

Transport i montaż metalowych części uprzednio zabezpieczonych powłokami może nastąpić dopiero po uzyskaniu suchości transportowej lub pełnego utwardzenia zależnie od przeznaczenia konstrukcji.

Na czas transportu należy zabezpieczyć elementy przekładkami drewnianymi, których ilości i rozmiary muszą być odpowiednie do sposobu transportu, kształtu i wagi elementów oraz sposobu ułożenia.

Podczas montażu należy zadbać o tymczasowe zabezpieczenia i w miarę możliwości o transport za pomocą pasów aby uniknąć lub maksymalnie zminimalizować uszkodzenia powstające w czasie montażu.

Jeżeli jest to możliwe używać połączeń skręcanych śrubami metalizowanymi.

Inspekcje:

Jeżeli wymagana jest inspekcja lub nadzór ze strony producenta należy o takim fakcie poinformować odpowiednio wcześniej dostawcę – jako ogólną zasadę należy przyjąć co najmniej na 1 tydzień wcześniej przed planowaną wymaganą inspekcją, warunki wykonania inspekcji każdorazowo negocjowane indywidualnie.

ZAWSZE PRZED PRYZYSTĄPIENIEM DO PRAC APLIKACYJNYCH ZAPOZNAJ SIE Z AKTUALNYMI KARTAMI TECHNICZNYMI PRODUKTÓW

Wszystkie informacje zostały przedstawione zgodnie naszą najlepszą wiedzą i doświadczeniem, aczkolwiek nie wyczerpują wszystkich wymagań i rekomendacji związanych z prawidłowym nakładaniem powłok antykorozyjnych. Opracowanie przedstawia jedynie ogólną wiedzę i zalecenia nie wyczerpują zagadnienia, dlatego producent nie może wziąć pełnej odpowiedzialności na system, ze względu na fakt, że wiele czynników determinujących poprawny proces nakładania powłok i ostatecznie jakość zabezpieczenia jest niezależny od producenta. Te informacje nie będą automatycznie aktualizowane w wypadku zmian produktowych i technicznych producenta farb.

