

Przewodnik zastosowania STEEL-IT® 1012B czarny aerozol poliuretanowy

Sposób użycia



Spis treści

1. Przygotowanie

- Przygotowanie powierzchni
- Wymagane warunki otoczenia
- Bezpieczeństwo
- Właściwe przygotowanie powłoki

2. Zastosowanie

- Grubość powłoki
- Prawidłowy pomiar powłok STEEL-IT
- Oczekiwany zasięg

3. Czyszczenie

1. PRZYGOTOWANIE

Właściwe przygotowanie powierzchni jest kluczem do sukcesu każdego malowania, niezależnie od tego, czy jest to powłoka STEEL-IT, czy innej marki. W branży powłok często mówi się, że około 85% wszystkich uszkodzeń farby wynika z niewłaściwego lub niewystarczającego przygotowania i aplikacji powierzchni.

Powłoki STEEL-IT przylegają do powierzchni metalowych poprzez przyczepność mechaniczną, która jest idealnie osiągana na metalu przez śrutowanie lub szlifowanie mechaniczne.

1. PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnie metalowe powinny być czyste i wolne od wszelkiej rdzy, starej farby, smarów, wosków, soli, brudu, kamienia itp.

Najlepiej, jeśli powlekana powierzchnia może być piaskowana do 38-50 mikronów. **Powłoki STEEL-IT wymagają tego szorstkiego, profilu powierzchni, aby mogły wnikać w metal.**

Jeśli śrutowanie nie jest możliwe, szlifowanie mechaniczne (np. szlifierką) czy przy użyciu papieru ściernego o ziarnistości P36 pozwoli uzyskać podobne właściwości na metalu. Odpowiednio przygotowana powierzchnia powinna przypominać draskę na pudełku zapalek.

Po piaskowaniu zdmuchnąć pozostały materiał za pomocą sprężonego powietrza i / lub zmyć rozpuszczalnikiem, oczyścić powierzchnię acetonem, alkoholem lub ksylenem. Unikaj używania produktów, które pozostawiają oleiste pozostałości (takich jak benzyna mineralna).

Inną opcją przygotowania powierzchni dla aerozolu poliuretanowego jest Monti Bristle Blaster, elektronarzędzie, które również osiąga odpowiednie warunki powierzchni dla udanej aplikacji marki STEEL-IT. Stainless Steel Coatings Inc nie ma powiązań z Montim; Jest to jedynie opcja dostępna na rynku. Aby uzyskać więcej informacji, odwiedź:

<http://www.monti.de/en/products/bristle-blaster>

2. WYMAGANE WARUNKI OTOCZENIA

W przypadku stosowania aerozolu poliuretanowego STEEL-IT 1012B czarny:

- Stosować tylko wtedy, gdy temperatura otoczenia i powierzchni podłoża wynosi od 10 °C do 38°C
- Wilgotność względna jest mniejsza niż 85%
- Temperatura powierzchni podłoża i temperatura powłoki wynoszą co najmniej 2,75° C.

UWAGA- maluj w dobrze wentylowanym miejscu.

Podczas stosowania aerozolu poliuretanowego STEEL-IT 1012B czarny krytyczne znaczenie ma zastosowanie:

- Zatwierdzony przez Instytut Bezpieczeństwa i Higieny Pracy pochłaniacz przeciw oparom organicznym.
- Rękawice nitrylowe.

WŁAŚCIWE PRZYGOTOWANIE FARBY

Przed zastosowaniem aerozolu poliuretanowego STEEL-IT 1012B bardzo ważne jest, aby zawartość była odpowiednio wymieszana. Potrząśnij puszką energicznie przez 2 minuty, najlepiej za pomocą wstrząsarki, choć wystarczy ręcznie potrząsać puszką.

2. ZASTOSOWANIE

3. GRUBOŚĆ POWŁOKI

Zazwyczaj w większości zastosowań zalecane są dwie warstwy STEEL-IT 1012B czarny poliuretan, przy czym każda warstwa mierzy 75 mikronów grubości suchej warstwy po wyschnięciu (DFT). Trzecia warstwa o wartości 75 mikronów (DFT) może być stosowana w sytuacjach, w których warunki są szczególnie ostre na przykład z powodu narażenia na chemikalia lub ścieranie.

Aby osiągnąć 75 mikronów grubości suchej warstwy po wyschnięciu (DFT) STEEL-IT 1012B czarny aerosol poliuretanowy, należy zastosować następującą grubość mokrej warstwy (WFT)

STEEL-IT 1012B czarna poliuretanowa warstwa nawierzchniowa	410 mikronów
---	--------------

POWŁOKA MARKI STEEL-IT

LICZBA MIKRONÓW
NA MOKRĄ POWIERZCHNIĘ,
ABY UZYSKAĆ SUCHĄ 75 μm

Spryskać z odległości 30- 40 cm od części, która ma być powlekana. Wykonanie czterech do pięciu przejazdów przy umiarkowanej prędkości spowoduje osadzenie około 410 mikronów mokrej grubości farby (WFT). Rzeczywistą strefę WFT można zweryfikować za pomocą miernika WFT opisanego poniżej.

PRAWIDŁOWY POMIAR GRUBOŚCI POWŁOK STEEL-IT

Ilość nałożonego STEEL-IT® powinna być mierzona, gdy powłoka jest mokra, za pomocą miernika grubości mokrej farby, który jest bardzo prostym narzędziem. Przydatną demonstrację, jak korzystać z takiego miernika, można znaleźć na YouTube pod adresem:

<http://www.youtube.com/watch?v=DtmEBBzIWQc>

W przypadku stosowania powłok marki STEEL-IT wiele elektronicznych mierników używanych do pomiaru grubości suchej folii (DFT) daje bardzo niedokładne wyniki. Dzieje się tak dlatego, że takie mierniki próbują zlokalizować podłoże, a następnie zmierzyć odległość od miernika do podłoża i stwierdzić, że jest to grubość powłoki. Jednak ze względu na dużą zawartość stali nierdzewnej 316l w powłokach STEEL-IT i fakt, że tworzą one powłokę barierową ze stali nierdzewnej 316l w pobliżu powierzchni powłoki, większość elektroniki błędnie interpretują tę powłokę barierową jako podłoże i zgłaszają, że nałożono zbyt mało farby.

Elektroniczne mierniki, które prawidłowo mierzą DFT STEEL-IT

Do pracy z powłokami marki STEEL-IT, dwie wiodące firmy produkujące elektroniczne mierniki grubości suchej powłoki – Defelsko Instruments i Imaginant/PELT – ustaliły, że następujące modele dokładnie mierzą DFT powłok STEEL-IT:

Instrumenty Defelsko

1. PosiTector 6000 F1
2. Mechaniczny (zasada magnetyczna) miernik grubości powłoki PosiTest FM,
3. Przyrząd elektroniczny PosiTest DFT (zasada magnetyczna)

Imaginant/PELT

1. Ultradźwiękowy miernik grubości folii μ Pts3H Pelt, w połączeniu z przetwornikiem PELT-XER-M100 i nakładką na ścierną FC-U1STU40

Obaj producenci zalecają, aby w przypadku trudności z odczytaniem grubości powłok marki STEEL-IT, klient skontaktował się z nimi bezpośrednio w celu uzyskania wskazówek.

4. OCZEKIWANE POKRYCIE

POWŁOKA STEEL-IT®	PRAKTYCZNE POKRYCIE 75 MIKRONÓW DFT*
STEEL-IT 1012B czarny poliuretanowy aerozol	1,4 mkw/puszkę

* Zakładane 20% strat spowodowanych nadmiernym natryskiem i odpadami.

3. CZYSZCZENIE

- Użyj spirytusu mineralnego do czyszczenia po użyciu STEEL-IT 1012B czarny poliuretan.