



zandleven coatings

Vor dem Strahlen:

Alle Vorbereitungen wie schweißen, schleifen, Kanten brechen, bohren und dergleichen ausführen.

Schweißnähte, wo gewünscht, mittels schweißen und glattschleifen völlig abdichten. Doppellagen mittels schleifen entfernen, Deckhaut der Schweißstellen und Schweißflecken entfernen und scharfe Seiten u.s.w. brechen,

Nach dem Strahlen:

Die Oberflächen muss vor dem Schichtauftrag gereinigt werden von wasserlöslichen Salzen, bis zum max. von 50 mg/m² gemäß ISO 8502-6.

Alle Oberflächen sorgfältig durch z.B. Strahlmittelstaub, Strahlmittel, Schmutz entfernen säubern.

So schnell wie möglich nach den Strahlarbeiten und der Reinigung die Oberfläche mit einer Grundierung versehen. Zu Beginn des Sprühverfahrens müssen die Oberflächen mit dem gewünschten Reinheitsgrad übereinstimmen.

Das Sprühverfahren der Anstrichfarben muß bei Temperaturen zwischen 5°C und 35°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von maximal 85% ausgeführt werden.

Während des Sprühverfahrens müssen die Oberflächen trocken sein und die Temperatur muß mindestens 3°C oben den Taupunkt liegen (Bitte beachten Sie auch was in den technischen Informationsblätter der Farben angegeben wird).

Bei Sprühverfahren, Härtung und Aushärtung dafür sorgen daß genügend Frischluft vorhanden ist.

Zwischen jeder Farbeschicht muß ein Farbunterschied sein.

Auch auf den Kanten, Ecken und schwierig erreichbaren Stellen soll die gewünschte Naßschichtdicke aufgebracht werden.

Trockenschichtdicke

Falls nicht anders vereinbart, sind Einzelwerte der Trockenschichtdicke, die 80% der Sollsichtdicke unterschreiten, nicht zulässig. Einzelwerte zwischen 80% und 100% der Sollsichtdicke sind zulässig, vorausgesetzt, dass der Mittelwert aller Messergebnisse gleich der Sollsichtdicke oder größer ist und keine andere Vereinbarung getroffen wird, gemäß ISO 12944-5.

Transport und Montage:

Der Transport der angestrichen Elemente zur Baustelle darf nur nach völliger Aushärtung stattfinden.

Während des Transportes und der Lagerung muß Holz zwischen den Elementen liegen.

Während der Montage müssen Hebezeuge angewendet werden, welche mit Kanevas geschützt sind.

Wo möglicherweise Bolzen und Muttern verwendet werden, mit einem metallischen Schutzanstrich versehen.

Inspektion:

Als Kontrolle mit Bezugnahme auf die Vorbehandlung ist es erforderlich sich eine Woche vorher zu erkundigen wann die Arbeiten beginnen.

Bitte immer die dazugehörigen Informationsblätter zu rate ziehen

Diese Daten sind nach bestem Wissen erstellt und waren am Datum der Ausgabe korrekt. Diese Hinweise sind unverbindlich, da die Wahl des Produktes unter Umständen beim Verarbeiten von den Systemen außer unserer Beurteilung fallen. Dieses Dokumentationsblatt wird bei Änderungen nicht automatisch ersetzt.

