



Підготовка поверхні перед покриттям

Для досягнення оптимальних результатів необхідно завжди дотримуватися вимог щодо ретельного очищення основи для покриття, яка повинна бути добре висušена та позбавлена олій та жирів. В залежності від стану поверхні, що підлягає фарбуванню, можна застосувати фосфорне або лужне знежирення (особливо у випадку вуглецевої сталі та оцинкованих листів), або при сильному забрудненні металів (окиснення та іржа) можна піддати метал хімічній конверсії, щавленню (особливо ефективним є для алюмінію та чавунних сплавів), або механічне очищення наждаковим папером, металевою стружкою, щіткою або піскоструминна обробка (у анкерному розрізі від 25 до 50 мікронів, що відповідає ступеню SA 2,5). У випадку неефективності перелічених методів підготовки поверхні завжди є можливим застосувати ручне очищення з розчинником для знежирення, придатним для будь-якого типу металевих поверхонь та призначеним для видалення робочих жирів або захисних антиоксидантних олій.

ПОВЕРХНЯ ДЛЯ ОБРОБКИ-ТИП ЗАБРУДНЕННЯ	РЕКОМЕНДОВАНА ОБРОБКА ПОВЕРХНІ
Нова вуглецева сталь з робочими жирами або захисними антиоксидантними оліями.	Лужне знежирення розприскувачем за допомогою IDRONET або піскоструминна обробка до ступеня SA 2,5.
Стара вуглецева сталь з ознаками каламіна, окислення, іржи.	Застосування конвертера іржи POLITAN, очищення наждаковим папером, щіткою чи піскоструминна обробка до ступеня SA 2,5.
Алюміній.	Фосфорне знежирення розприскувачем за допомогою IDROPHOS, очищення наждаковим папером або металевою стружкою.
Чавунні сплави з ознаками каламіна, окислення, іржи.	Застосування конвертера іржи POLITAN, очищення наждаковим папером, щіткою чи піскоструминна обробка до ступеня SA 2,5.
Оцинковані листи (електричне оцинкування) з незначними залишками від процесу оцинкування.	Лужне знежирення розприскувачем за допомогою IDRONET, очищення наждаковим папером, металевою стружкою або легка піскоструминна обробка.
Зварювання на вуглецевій сталі з ознаками окислення.	Чищення за допомогою щітки та застосування конвертера іржи POLITAN.
Стара фарба з ознаками лущення та пухирів іржи.	Легке очищення наждаковим папером, металевою стружкою, щіткою або піскоструминна обробка до ступеня SA 2,5.

Більш детальну інформацію щодо очищення можна знайти в технічних інструкціях відповідно до обраного типу продукту. Після завершення чищення поверхні згідно хімічних або механічних способів зазначених вище, ніколи не залишати метал непокритим більше ніж на 12 годин без тимчасового захисного покриття або прошарку антикорозійного засобу для того, щоб уникнути окислення, яке може зіпсувати тривалість пофарбованих виробів при подальшій їх експлуатації.