

Palstop P ax H

Kształtka



1. Przechowywanie:

Kształtki dostarczane są na palecie. Kształtki należy składować w oryginalnym opakowaniu w pozycji horyzontalnej. Palet nie wolno układać jedna na drugiej. Jeśli jednak jest konieczne przepakowanie kształtek lub zmiana miejsca ich przechowywania, należy przestrzegać następujących zasad:

- Kształtki należy przechowywać poziomo na sztywnym podłożu (np. na płycie wiórowej).
- Warstwy kształtek muszą być oddzielone od siebie folią PE (np. cienką folią malarską).
- Maksymalna ilość warstw w opakowaniu nie może przekraczać 25, stos układany nie może przekroczyć wysokości 60 cm.

Składowanie musi odbywać się w pomieszczeniach magazynowych o normalnych warunkach klimatycznych (w temperaturze 5 °C-25 °C i wilgotności 50 %-80 %).

2. Transport:

Kształtki o długości powyżej 1,5 m należy przenosić ostrożnie, najlepiej przez dwie osoby, w celu uniknięcia uszkodzenia materiału.

3. Obróbka:

Kształtkę można obrabiać przy pomocy piły do drewna lub piły do betonu.

4. Malowanie farbą proszkową:

Zalecenia dotyczące malowania proszkowego profili, które wypełnione są swobodnie Palstop P ax H.

4.1 Wstępna obróbka powierzchni/odtłuszczenie:

- W celu odtłuszczenia zaleca się metodę natryskową.
- Temperatura roztworu do odtłuszczenia nie może przekraczać 20 °C.
- Czas trwania odtłuszczenia nie może przekraczać 5 minut.
- Roztwór do odtłuszczenia powinien być roztworem fosfатыzowanym.
- Temperatura wody do oczyszczenia z pozostałości nie może przekraczać 20 °C

4.2 Obróbka cieplna w piecu:

- Temperatura w piecu nie może przekraczać 190 °C.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane przez niewłaściwe zabiegi lub zabiegi niezgodne z wytycznymi wskazanymi w niniejszej instrukcji stosowania.

