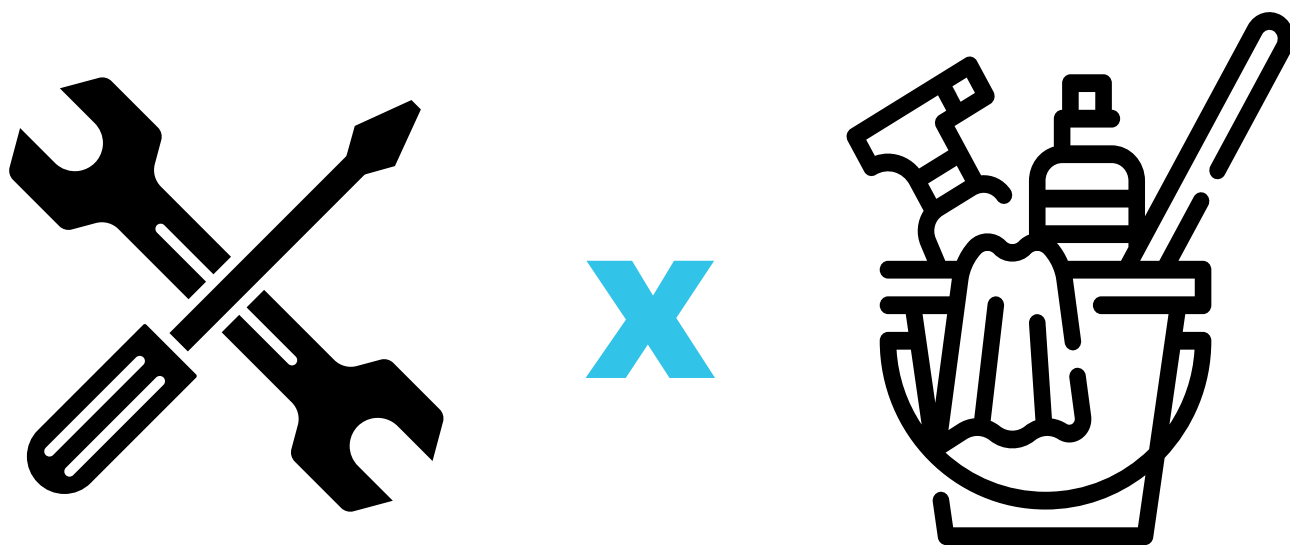


General Warranty Conditions

Repair instructions galvanised and powder coated material



Multilingual Edition: EN | FR | NL | DE

Our trusted brand

PLAKA

Repair instructions galvanised and powder coated material

Zinc

Repair procedure in case of damage to zinc coating:

1. Remove any loose zinc shavings;
2. Then sand well with sandpaper No. 100 to remove dirt and corrosion spots and degrease. Over a width of 10 mm also clean and degrease the adjacent intact zinc coating;
3. Apply at least 2 coats of zinc dust compound with a long-haired brush to a dry film thickness of approx. 100 µm. In doing so, overlap the adjacent intact and pre-treated zinc coating. The zinc dust compound should contain at least 92 % zinc dust by weight in the dry film thickness;
4. Coat the zinc compound with an aluminium or iron shimmering paint.

Remark:

The use of zinc-based paint in aerosols is not recommended due to low film thickness build-up.

Powder coating

Repair procedure if coating layer is damaged:

1. Clean and grease the intact powder coating;
2. Then sand well, keeping the surface as small as possible. Use sandpaper no. 100;
3. Remove dust from damage well;
4. Apply a coat of Redox EP Metal Primer and finish with Rodex PUR Finisch Gloss (3353) or Redox PUR Satin, depending on the gloss level of the powder coating used.

Note: When applying accent colours and for large colour contrasts, it may be necessary to apply an additional coat of Redox PUR Finisch Gloss (3353) or Redox PUR Satin to obtain good coverage.

Zinc / powder coating

Repair procedure in case of damage to zinc and coating layer:

Remove any loose zinc shavings;

By sanding with No. 100 sandpaper, remove dirt and corrosion spots and then degrease; Apply at least 2 coats of zinc dust compound with a long-haired brush to a dry film thickness of approx. 100 µm.

The zinc dust compound should contain at least 92% zinc dust by weight in the dry film thickness; Apply a coat of Redox EP Metal Primer and finish with Redox PUR Finisch Gloss (3353) or Redox PUR Satin, depending on gloss level of powder coating applied.

Note:

The use of zinc-based paint in aerosols is not recommended due to low film thickness build-up.

When applying accent colours and in case of large colour contrasts, it may be necessary to apply an additional coat of Redox PUR Finisch Gloss (3353) or Redox PUR Satin to obtain good coverage .

Instructions de réparation pour le matériel galvanisé et peint par poudrage

Zinc

Procédure de réparation en cas d'endommagement de la couche de zinc :

1. Enlever tous les copeaux de zinc qui se sont détachés ;
2. Poncer ensuite avec du papier de verre n° 100 pour éliminer les salissures et les taches de corrosion et dégraisser. Sur une largeur de 10 mm, nettoyer et dégraisser également la couche de zinc adjacente intacte ;
3. Appliquer au moins 2 couches de pâte à base de poussière de zinc à l'aide d'un pinceau à poils longs pour obtenir une épaisseur de film sec d'environ 100 µm. Ce faisant, chevaucher la couche de zinc adjacente intacte et prétraitée. Le composé de poussière de zinc doit contenir au moins 92 % de poussière de zinc en poids dans l'épaisseur du film sec ;
4. Recouvrir le composé de zinc d'une peinture aux reflets d'aluminium ou de fer.

Remarque :

L'utilisation de peinture à base de zinc en aérosol n'est pas recommandée en raison de la faible épaisseur du film.

Revêtement en poudre

Procédure de réparation si la couche de revêtement est endommagée :

1. Nettoyer et graisser le revêtement en poudre intact ;
2. Ensuite, poncez bien, en gardant la surface aussi petite que possible. Utiliser du papier de verre n° 100 ;
3. Enlever la poussière des dégâts ;
4. Appliquer une couche de Redox EP Metal Primer et finir avec Rodex PUR Finisch Gloss (3353) ou Redox PUR Satin, en fonction du niveau de brillance de la peinture en poudre utilisée.

Remarque : lors de l'application de couleurs accentuées et de contrastes de couleurs importants, il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire de Redox PUR Finisch Gloss (3353) ou de Redox PUR Satin pour obtenir une bonne couverture.

Zinc / peinture en poudre

Procédure de réparation en cas d'endommagement du zinc et de la couche de revêtement :

Enlever tous les copeaux de zinc qui se détachent ;

En ponçant avec du papier de verre n° 100, éliminer la saleté et les taches de corrosion, puis dégraisser ; Appliquer au moins 2 couches de composé à base de poussière de zinc avec un pinceau à poils longs pour obtenir une épaisseur de film sec d'environ 100 µm.

Le composé à base de poussière de zinc doit contenir au moins 92 % de poussière de zinc en poids dans l'épaisseur du film sec ;

Appliquer une couche de Redox EP Metal Primer et finir avec Redox PUR Finisch Gloss (3353) ou Redox PUR Satin, selon le niveau de brillance de la peinture en poudre appliquée.

Remarque :

L'utilisation de peinture à base de zinc en aérosol n'est pas recommandée en raison de la faible épaisseur du film. Lors de l'application de couleurs d'accentuation et en cas de contrastes de couleurs importants, il peut être nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire de Redox PUR Finisch Gloss (3353) ou de Redox PUR Satin pour obtenir une bonne couverture .

Reparatie voorschriften verzinkt en gepoederlakt materiaal

Zink

Herstelprocedure bij beschadiging van zinklaag:

1. Eventuele loszittende zinkschilvertjes verwijderen;
2. Vervolgens goed schuren met schuurpapier nr. 100 vuil en corrosieplekken verwijderen en daarna ontvetten. Over een breedte van 10 mm ook de aangrenzende nog intact zijnde zinklaag op die wijze reinigen en ontvetten;
3. Minimaal 2 lagen zinkstofcompound met een langharig kwastje aanbrengen tot een droge laagdikte van circa 100 um. Daarbij de aangrenzende nog intact zijnde en voorbehandelde zinklaag overlappen. De zinkstofcompound dient in de droge laagdikte minimaal 92 gewichtsprocenten zinkstof te bevatten;
4. De zinkcompound afdekken met een aluminium of ijzer glimmerdekverf.

Opmerking:

Het gebruik van zinkhoudende verf in spuitbussen wordt in verband met geringe laagdikteopbouw afgeraden.

Poedercoating

Herstelprocedure bij beschadiging van coatinglaag:

1. De intacte poedercoating reinigen en vet vrijmaken;
2. Vervolgens goed schuren waarbij het oppervlak zo klein mogelijk moet worden gehouden. Gebruik schuurpapier nr. 100.
3. Beschadiging goed stofvrij maken;
4. Breng een laag Redox EP Metal Primer aan en werk deze af met Rodex PUR Finisch Gloss (3353) of Redox PUR Satin, afhankelijk van toegepaste glansgraad poedercoating.

Opmerking: Bij het toepassen van accentkleuren en bij grote kleurcontrasten kan het noodzakelijk zijn om een extra laag Redox PUR Finisch Gloss (3353) of Redox PUR Satin aan te brengen om een goede dekking te verkrijgen.

Zink / Poedercoating

Herstelprocedure bij beschadiging van zink en coatinglaag:

Eventuele loszittende zinkschilvertjes verwijderen;

Door middel van schuren met schuurpapier nr. 100 vuil en corrosieplekken verwijderen en daarna ontvetten; Minimaal 2 lagen zinkstofcompound met een langharig kwastje aanbrengen tot een droge laagdikte van ong 100 um.

De zinkstofcompound dient in de droge laagdikte minimaal 92 gewichtsprocenten zinkstof te bevatten;

Breng een laag Redox EP Metal Primer aan en werk deze af met Redox PUR Finisch Gloss (3353) of Redox PUR Satin, afhankelijk van toegepaste glansgraad poedercoating.

Opmerking:

Het gebruik van zinkhoudende verf in spuitbussen wordt in verband met geringe laagdikteopbouw niet aanbevolen. Bij het toepassen van accentkleuren en bij grote kleurcontrasten kan het noodzakelijk zijn om een extra laag Redox PUR Finisch Gloss (3353) of Redox PUR Satin aan te brengen om een goede dekking te verkrijgen.

Reparaturvorschriften für verzinktes und pulverbeschichtetes Material

Zink

Reparaturverfahren bei Beschädigung der Zinkschicht:

1. Eventuell lose Zinksplitter entfernen;
2. Anschließend mit Schleifpapier Nr. 100 gründlich schleifen, Schmutz und Korrosionsstellen entfernen und anschließend entfetten. Auch die angrenzende, noch intakte Zinkschicht auf einer Breite von 10 mm auf diese Weise reinigen und entfetten;
3. Mindestens 2 Schichten Zinkstaubpaste mit einem langhaarigen Pinsel auftragen, bis eine Trockenschichtdicke von ca. 100 µm erreicht ist. Dabei die angrenzende, noch intakte und vorbehandelte Zinkschicht überlappen. Die Zinkstaubpaste muss in der Trockenschichtdicke mindestens 92 Gewichtsprozent Zinkstaub enthalten;
4. Die Zinkmasse mit einer Aluminium- oder Eisenglimmer-Deckfarbe abdecken.

Hinweis:

Die Verwendung von zinkhaltigen Farben in Sprühdosen wird aufgrund der geringen Schichtdicke nicht empfohlen.

Pulverbeschichtung

Reparaturverfahren bei Beschädigung der Beschichtung:

1. Die intakte Pulverbeschichtung reinigen und entfetten.
2. Anschließend gut abschleifen, wobei die Fläche so klein wie möglich gehalten werden sollte.

Verwenden Sie Schleifpapier Nr. 100;

3. Die Beschädigung gründlich entstauben;
4. Tragen Sie eine Schicht Redox EP Metal Primer auf und versiegeln Sie diese mit Redox PUR Finisch Gloss (3353) oder Redox PUR Satin, je nach Glanzgrad der Pulverbeschichtung.

Hinweis: Bei der Verwendung von Akzentfarben und bei starken Farbkontrasten kann es erforderlich sein, eine zusätzliche Schicht Redox PUR Finisch Gloss (3353) oder Redox PUR Satin aufzutragen, um eine gute Deckkraft zu erzielen.

Zink / Pulverbeschichtung

Reparaturverfahren bei Beschädigung von Zink und Beschichtung:

Eventuell lose Zinksplitter entfernen;

Entfernen Sie Schmutz und Korrosionsstellen durch Schleifen mit Schleifpapier Nr. 100 und entfetten Sie anschließend die Oberfläche. Tragen Sie mindestens 2 Schichten Zinkstaubpaste mit einem langhaarigen Pinsel auf, bis eine Trockenschichtdicke von ca. 100 µm erreicht ist.

Die Zinkstaubmasse muss in der Trockenschichtdicke mindestens 92 Gewichtsprozent Zinkstaub enthalten;

Tragen Sie eine Schicht Redox EP Metal Primer auf und versiegeln Sie diese mit Redox PUR Finisch Gloss (3353) oder Redox PUR Satin, je nach verwendetem Glanzgrad der Pulverbeschichtung.

Hinweis:

Die Verwendung von zinkhaltigen Farben in Sprühdosen wird aufgrund der geringen Schichtdicke nicht empfohlen. Bei der Verwendung von Akzentfarben und bei starken Farbkontrasten kann es erforderlich sein, eine zusätzliche Schicht Redox PUR Finisch Gloss (3353) oder Redox PUR Satin aufzutragen, um eine gute Deckkraft zu erzielen.



Leviat®

Imagine. Model. Make.

Leviat.com

