



KURZANLEITUNG ZUR VORBEREITUNG VON PVC-KUNSTSTOFFPROFILIEN ZUR ERSTBESCHICHTUNG

VTM Nr. 2417

Ausgabe vom 17.04.2018
Ersetzt Ausgabe 07.06.2016

Allgemeines

Eine Vorreinigung erfolgt vorzugsweise ausserhalb des Spritzraumes. Es ist zu beachten, dass keine mit Gleitmittel gefetteten Dichtungen vorhanden sind. Verunreinigungen der Oberfläche können zu Oberflächenstörungen führen.

Reinigung

- Profile sorgfältig trocken vorreinigen und mit Druckluft abblasen
- Reinigungsmittel V153 mit 1% AC-Patiniertinktur 1009 blau einfärben, d.h. auf 25 lt. Reinigungsmittel ca. ¼ lt. Patiniertinktur zugeben und gut schütteln ODER Reinigungsmittel V153 Blau beziehen
- Einen fusselfreien Baumwolllappen mit eingefärbten Reinigungsmitteln tränken und die Profile ganzflächig damit behandeln
- Die Oberfläche muss restlos blau eingefärbt bleiben
- Während diesem Vorgang die Stofflappen wiederholt in dem Reinigungsmittel auswringen
- Danach mit einem frischen Lappen und farblosen Reinigungsmittel V153 die Oberfläche vollflächig reinigen bis die blauen Rückstände komplett entfernt sind
- Nach ca. 10 Reinigungsvorgängen sind die mit Schmutz angereicherten Reinigungsmittel auszuwechseln! Bei der Anwendung des Reinigungsmittels V153 beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt Nr. 9000/153

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Information. Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrung. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung schliessen wir aus. Dies gilt insbesondere für Mangelfolgeschäden. Eine Haftung durch Beratung unserer Mitarbeiter/innen kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter/innen nur eine unverbindliche Informationstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschliesslich bei Verarbeiter, auch dann wenn unser Mitarbeiter bei der Verarbeitung vor Ort war. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist die jeweils neuste Ausgabe dieser Information. In Spezialfällen verlangen Sie bitte eine separate technische Information.