

## Element nowy

Stal galwanizowana + kataforeza

### Opis technologii lakierowania

Opis technologii zawiera spis procedur z wykorzystaniem produktów firmy IVAT.  
Wykonanie czynności opisanych w poszczególnych procedurach jest gwarancją maksymalnego skrócenia czasu naprawy. Użycie produktów opisanych w technologii gwarantuje uzyskanie napraw o wysokiej jakości.

### Zestawienie produktów

- Zmywacz **RDL.R222**
- Grunt **EPO FILLER** lub **WASH PRIMER**
- Podkład **IVAT VERSO** white/black
- Lakiery dekoracyjne IVAT

### Procedura 1. Przygotowanie powierzchni



**Odtłuszczenie** - RDL.R222

**Szlifowanie** - Sunmight P180 - P240

**Odtłuszczenie** - RDL.A111

#### Informacje dodatkowe:

- jeśli podczas odtłuszczenia elementu zmywacz RDL.R222 naruszy powierzchnię kataforezy, należy kataforezę usunąć z całego elementu.
- dobór papieru ściernego;
  - \* P240 dla powierzchni pozbawionych wad
  - \* P180 dla powierzchni z wadliwą lub porysowaną kataforezą.

### Procedura 2. Grunt - zabezpieczenie antykorozyjne



Proporcja mieszania	EPO FILLER FK8.1111 RDL.P333	4 (obj.) 1 (obj.) 2 (obj.)	WASH PRIMER FK8.0053	1 (obj.) 1 (obj.)
Aplikacja	Liczba warstw: Grubość powłoki:	1 20 $\mu$	Liczba warstw: Grubość powłoki:	2 15-20 $\mu$
Schnięcie	W 20°C	ok. 20 min.	W 20°C	ok. 1 godz.

### Procedura 3. Podkład - wypełnienie / izolacja



Proporcja mieszania	IVAT VERSO FKX.0040 S100	2 (obj.) 1 (obj.) 1 (obj.)
Aplikacja	Liczba warstw: Grubość powłoki:	1-2 15 $\mu$
Schnięcie	W 20°C	ok. 15 min.

### Procedura 4. Lakier dekoracyjny



**QUOSH**  
**JACKAL METAL**  
**JACKAL SOLID**

Użycie i aplikacja zgodnie z kartami technicznymi produktów