



Zestawienie metod nakładania preparatu Aerodag® Ceramishield™

- Przed rozpoczęciem korzystania z aerozolu należy zapoznać się ze wskazówkami na opakowaniu produktu oraz z odpowiednimi kartami charakterystyk.
- W celu dokładnego wymieszania aerozolu, należy wytrząsać nim przez około 30 sekund (w tym czasie wewnątrz opakowania powinno być słychać grzechoczącą metalową kuleczkę).
- Aerozol nakładać z odległości od 15 do 20 centymetrów od powierzchni.

Następnie:

Nakładanie powłoki na palnik spawalniczy

1. Powłoka najlepiej przywiera do nowych, nie używanych wcześniej elementów (końcówki, dysze).
2. Pokrywane powierzchnie należy dokładnie oczyścić i osuszyć.
3. Na palnik spawalniczy założyć odpowiednią końcówkę.
4. Na miejsca wymagające ochrony przed rozpryskami nanieść drobną mgiełką preparatu Ceramishield. Powstała powłoka wyschnie po kilku sekundach.
5. Nie pokrytą jeszcze dyszę umieścić na końcówkę i osłonę końcówki.
6. Środek Ceramishield rozpylić na dyszę od zewnątrz oraz na jej wnętrze, w miejscach gdzie później mogą gromadzić się rozpryski. Napyłona warstwa wyschnie po kilku sekundach.
7. Odciąć od palnika spawalniczego fragment drutu który został pokryty preparatem podczas napyłania. Uważać przy tym aby nie uszkodzić powłoki utworzonej na palniku.
8. W tym momencie można rozpocząć spawanie. Mimo, że powłoka jest sucha to do momentu rozpoczęcia spawania jest ona nadal bardzo delikatna. Dlatego też należy zwracać szczególną uwagę, aby przypadkowo nie uszkodzić powłoki przed rozpoczęciem spawania. Podczas spawania powłoka utwardzi się, stając się bardzo odporną warstwą.
9. Tak utworzona ochrona przeciw odpryskom jest niezwykle trwała. Dzięki jedynie jednemu napyleniu preparatu uzyskuje się ochronę nawet na 8 godzin pracy, bez konieczności poprawiania i uzupełniania powłoki.
10. Podczas ustalania długości przerw między ponownym pokryciem powierzchni preparatem, zaleca się uwzględnienie etapu zdejmowania poprzedniej powłoki przy użyciu odpowiedniego środka czyszczącego firmy Henkel. W przypadku, gdy usunięcie powłoki jest niemożliwe, należy upewnić się, że na pokrywanej powierzchni nie ma śladów odprysków oraz że jest ona sucha.

Nakładanie powłoki na mocowania/armature

1. Pokrywane powierzchnie należy dokładnie oczyścić i osuszyć.
2. Na miejsca wymagające ochrony przed rozpryskami nanieść drobną mgiełką preparatu Ceramishield, do momentu uzyskania „śnieżno” białej warstwy. Powstała powłoka wyschnie po kilku sekundach.
3. W tym momencie można rozpocząć spawanie. Mimo, że powłoka jest sucha to do momentu rozpoczęcia spawania jest ona nadal bardzo delikatna. Dlatego też należy zwracać szczególną uwagę, aby przypadkowo nie uszkodzić powłoki przed rozpoczęciem spawania. Podczas spawania powłoka utwardzi się, stając się bardzo odporną warstwą.
4. Tak utworzona ochrona przeciw odpryskom jest niezwykle trwała. Dzięki jedynie jednemu napyleniu preparatu uzyskuje się ochronę nawet na tydzień pracy spawalniczej, bez konieczności poprawiania i uzupełniania powłoki.
5. Podczas ustalania długości przerw między ponownym pokryciem powierzchni preparatem, zaleca się uwzględnienie etapu zdejmowania poprzedniej powłoki przy użyciu odpowiedniego środka czyszczącego firmy Henkel. W przypadku, gdy usunięcie powłoki jest niemożliwe, należy upewnić się, że na pokrywanej powierzchni nie ma śladów odprysków oraz że jest ona sucha.

Po zakończeniu jednego z wyżej wymienionych etapów:

- Po napyleniu powłoki obrócić puszkę z preparatem do góry nogami i oczyścić zawór (od 1 do 3 sekund spuszczać preparat z puszki).
- Końcówki oraz osłony pokryte preparatem można przechowywać przez długi czas, jednak jeżeli powłoki nie zostały utwardzone bardzo łatwo mogą ulec uszkodzeniu. Aby mieć pewność, że preparat został poprawnie naniesiony na odpowiednie elementy zalecamy postępować zgodnie z powyższymi zaleceniami.
- Puszki z preparatem należy przechowywać z dala od miejsca gdzie wykonywane są prace spawalnicze.