
















## Glasurit® Processus Spot Repair

### Caractéristiques :

En principe, ce processus est conçu pour la réparation de petites rayures et de petits impacts de gravillon ou d'autres dommages dits « cosmétiques ». Pour une rentabilité maximale, la taille ou la zone de réparation doit être maintenue aussi petite que possible.

|   |   |  |  |  |  |   |   |  |   |   |  |   |   |  |   |
|---|---|--|--|--|--|---|---|--|---|---|--|---|---|--|---|
| <b>Nettoyage / Polissage</b>                  | 700-10<br>Glasurit®<br>Dégraissant et<br>nettoyant de<br>surface    |  1 x  |  Essuyer<br>complète-<br>ment | <b>Préparation de<br/>l'élément pour<br/>la recherche<br/>couleur,<br/>nettoyage,<br/>polissage et<br/>élimination des<br/>petites rayures</b> |  Pâte<br>à polir<br>standard                         | 700-10<br>Glasurit®<br>Dégraissant et<br>nettoyant de<br>surface  |  1 x                                       |  Essuyer<br>complète-<br>ment |   |   |  |   |   |  |   |
|   | <b>Préparation<br/>de la zone<br/>endommagée</b>                    | Poncer la zone<br>endommagée<br>avec une<br>ponceuse<br>orbitale de 75 mm<br>avant application<br>du mastic ou de<br>l'impression-<br>apprêt |  P240<br>- P400               |  | 700-1<br>Glasurit®<br>Dégraissant  |  1 x   |  Essuyer<br>complète-<br>ment               | <b>Mastic</b>  | 839-20 / 20K<br>Glasurit® Mastic<br>Ratio blanc   | 948-36<br>Glasurit®<br>Durcisseur en<br>pâte  |  + 2-3%   |  3-5 min |  20 °C<br>20-30 min |  P240<br>- P400 | <b>Nettoyer la<br/>surface à l'aide<br/>du dégraissant<br/>Glasurit<br/>700-10 avant<br/>l'application<br/>du 285-270</b> |
| <b>Application<br/>impression-<br/>apprêt</b> |   | 285-270<br>Glasurit®<br>Impression-<br>apprêt Pro, grise   | 929-58<br>Glasurit®<br>Durcisseur<br>HS pour sous-<br>couches  | 352-50<br>Glasurit® Diluant  |  4:1:1<br>Version<br>"mouillée<br>sur<br>mouillée" |  Mini-<br>pistolet<br>HVLP<br>1,0-1,2<br>mm<br>1,0-1,5 bar |  1/2<br>couche +<br>1 couche<br>30-40 µm |  |  9 min | <b>Note:</b><br>Utiliser le mastic Glasurit 839-90 sur les pièces en matières plastiques. | <b>Note:</b><br>Alternative : Primer Filler Pro blanche/noire, 285-230 / 290. Pour les pièces en matières plastiques, rajouter l'additif Glasurit 522-10.<br>Alternative : l'impression-apprêt Glasurit Express, mono composante, gris clair / gris foncé, 183-70 / 90 |   |   |  |   |
|   | <b>Ponçage de<br/>l'impression-<br/>apprêt/ zone<br/>de raccord</b> | Ponçage fin<br>à l'aide d'une<br>ponceuse<br>orbitale de 75mm  |  P500 /<br>P1000<br>- P3000 |  700-1<br>1x  |  Essuyer<br>complète-<br>ment                       |   |   |  |   |   |  |   |   |  |   |

### Conseils de sécurité

















Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



## Glasureit® Processus Spot Repair

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <b>Laque de finition<br/>(Proportions de mélange)</b>    | <b>Glasureit® Finition bi-couche Ligne 90</b>  | <b>93-E3<br/>Glasureit® Agent de dilution à l'eau</b>  | <br>2:1 Utiliser la règlette              |  |  |  |  |  |
| <b>Raccordeur<br/>(Proportions de mélange))</b>          | <b>90-M50<br/>Glasureit® Raccordeur</b>  | <b>93-E3<br/>Glasureit® Agent de dilution à l'eau</b>  | <br>2:1 Utiliser la règlette              |  |  |  |  |  |
| <b>Teinte<br/>(Mélange teinte L90 PAE et 90-M50 PAE)</b> | <b>Glasureit® Finition bi-couche Ligne 90 (Prêt A l'Emploi)</b>  | <b>90-M50<br/>Glasureit® Raccordeur (Prêt A l'Emploi)</b>  | <br>2:1 Utiliser la règlette              | <br>Mini-pistolet HVLP 1,0-1,2 mm 1,0-1,5 bar | <br>Couvrir jusqu'à disparition de la tache      | <br>Evaporation jusqu'à matage entre les couches et avant l'application du vernis |  |  |
| <b>Note:</b>   | Appliquer et dégrader la teinte L90 en petites couches fines suffisamment couvrantes.  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>Vernis</b>  | <b>923-610<br/>Glasureit® Vernis Rapide HS VOC</b>   | <b>929-61<br/>Glasureit® Durcisseur VOC rapide</b>   | <b>523-15<br/>Glasureit® Additif Racing</b>  | <br>3:1:1 Utiliser la règlette             | <br>Mini-pistolet HVLP 1,0-1,2 mm 1,0-1,5 bar | <br>1/2 + 1   | <br>10 min. | ou <br>10 min. à 60°C |
| <b>Note:</b>   | Alternative: 923-135   |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>Note:</b>   | <b>352-500<br/>Glasureit® Spot Blender</b>   | <br>Mini-pistolet HVLP 1,0-1,2 mm 1,0-1,5 bar | <br>zone de raccord / zone de polissage | <br>8 min                                   | ou <br>15 min. à 60°C                          |  |  |  |
| <b>Note:</b>   | Appliquer le Glasureit Spot Blender 352-500 sur la zone de raccord /zone de polissage pour réaliser une transition invisible entre le vernis et la peinture d'origine. |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>Polissage</b>   | <b>Refroidir avant de polir</b>  | <b>Polir la zone peinte et la zone de raccord avec les produits appropriés</b>   | <br>Pâte à polir standard               |  |  |  |  |  |

### Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

