

Uitspuiten op het aangrenzende carrosseriedeel met Glasurit® drie-laag aflak in 90-serie (doorschijnende Stap 2)

Opmerkingen:

Deze reparatiemethode beschrijft het uitspuiten op het aangrenzende paneel met drielaag - aflak van de 90-serie met doorschijnende Stap 2 (zoals bijvoorbeeld Mazda 41V / 46V of ook Renault NNP Rouge Flamme). Bij alle doorschijnende kleuren is het steeds noodzakelijk het aantal benodigde spuitgangen voor elke kleuraanpassing aan het betreffende voertuig te bepalen. Ook vanwege mogelijke verschillen in de applicatietechniek bevelen wij aan op proefstalen die met Stap 1 gespoten zijn, een verschillend aantal spuitgangen van Stap 2 (doorschijnende spuitgang) te spuiten.

Dit proces biedt besparing op tijd en lakmateriaal. Het uitspuitproces is eenvoudig en betrouwbaar.

Advies: Graag vooraf de kleur een applicatiemethode testen op kleurmonster stalen voordat u het voertuig spuit.

Graag volgende bijspuitmethode in acht nemen:

Eigenschappen:

Een deelreparatie met doorschijnende drie-laag systemen in 90-serie is normaal gesproken mogelijk. Als te grote kleurverschillen te verwachten zijn kan het daartegen doelmatiger zijn de kleur aan te passen door uitlopend uit te spuiten. Daarbij heeft de spuitser de keuze al naar gelang de aard van de reparatie op het vlak zelf of op het aangrenzende paneel uit te spuiten. Deze methode kan aanzienlijk sneller en rendabeler zijn dan het tijdrovende bijtinten van een kleur.

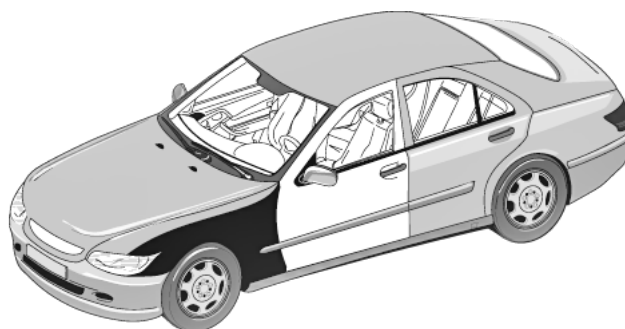
Opmerkingen:

- Respecteer de aanbevolen uitdamp tijden.
- Na iedere spuitgang het oppervlak tot volledig mat laten uitdampen.
- Het uitdampen kan worden versneld door extra ventilatie of met een venturi blaastoestel (bijv. Dry Jet).
- Tussendroging mogelijk door kortstondige temperatuursverhoging in een combi cabine of droogkamer bij 40°C na de laatste spuitgang.
- Let er op dat bij een hogere basislak laagdikte een langere uitdamp tijd ontstaat.

De laatste schuurgang van de filler met een excentrisch roterende machine mag niet grover zijn dan P500 en niet fijner dan P1000.

1. Voorbehandeling van het aangrenzende paneel

Glasurit® Entfetter/Reiniger 700-10	 1 x	 droog wrijven	 Schuur- spons P1000 - P1200
Glasurit® Reinigungsmittel 700-1	 1 x	 droog wrijven	



Maskeer het aangrenzende deel indien gewenst.

Veiligheidsaanwijzing:




De producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik.

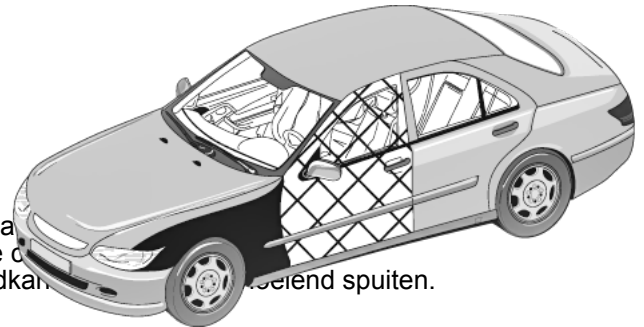
Het kan niet uitgesloten worden dat dit product deeltjes bevat < 0.1µm.

De gegevens in deze uitgave zijn gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Aangezien de verwerking en toepassing van onze producten aan vele invloeden onderhevig zijn, ontslaan deze gegevens de verwerker van deze producten niet van de noodzaak zelf onderzoeken en tests te verrichten, noch geven deze gegevens enige garantie ten aanzien van bepaalde eigenschappen van de producten of de geschiktheid van de producten voor een specifiek doel. De in deze uitgave opgenomen omschrijvingen, tekeningen, foto's, gegevens, maten, gewichten enz. dienen uitsluitend ter informatie in algemene zin; ze kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd en weerspiegelen niet de contractueel overeengekomen kwaliteit van de producten (productspecificatie). De laatste versie vervangt alle vorige versies. De meest recente versie kan je steeds raadplegen op de website <http://techinfo.glasurit.com> of via de verkoopsorganisatie. De ontvanger van onze producten is ervoor verantwoordelijk dat eigendomsrechten alsmede de vigerende wet- en regelgeving in acht worden genomen.

Uitspuiten op het aangrenzende carrosseriedeel met Glasurit® drie-laag aflat in 90-serie (doorschijnende Stap 2)






2. spuiten van het gerepareerde / nieuwe carrosseriedeel Stap 1

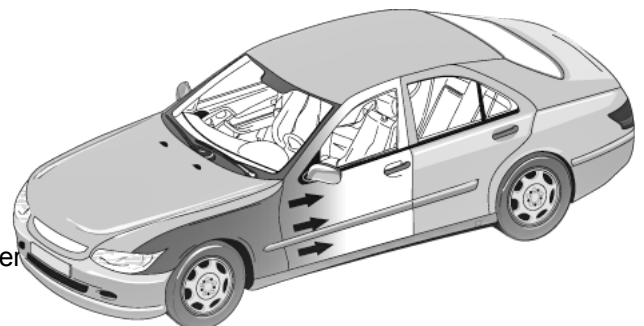
Glasurit® 2-Schicht-Decklack 90 stap 1			
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 mm 2,0 bar	2 (spuit dekkend) + 1/2 voor juist effect



Opmerkingen:
 Verwijder de folie van het aangrenzende deel als de laag Stap 1 uitlopend en overlappend op het aangrenzende deel. Uitspuitzone klein houden en de overgang aan de randkant vloeiend spuiten. Bij het uitspuiten maximale spuitdruk 1,5 bar. Gebruik van 90-M50 is in dit proces niet nodig.






2.1 Spuiten van de overgang op het aangrenzende carrosseriedeel Stap 1

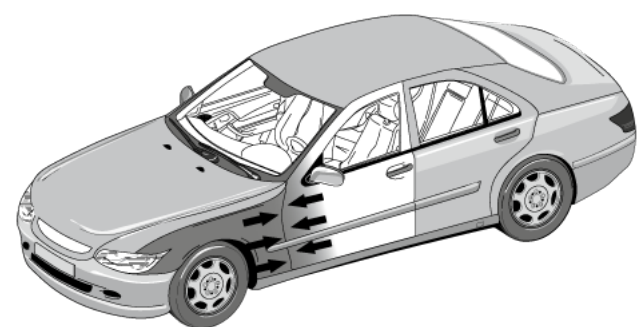
Glasurit® 2-Schicht-Decklack 90 stap 1					
	2:1 93- E3	HVLP 1,3 mm 1,0 - 1,5 bar	1 - 2 uitlopend in het uitspuitvlak	1/2 voor juist effect	Uitdampen tot mat



Opmerking:
 Voor het bijspuiten de spuitdruk reduceren. Na droging van Stap 1 met een kleefdoek spuitniveau verifiëren.

2.2 Spuiten van overgangszones [facultatief]

90-M5 Glasurit® 3-laags additief					
	2:1 93- E3	100 g 90-M5 (RFU) 30 g Step 1 (RFU)	HVLP 1,3 mm 1,0 - 1,5 bar	2 - 3	Uitdampen tot mat



Opmerking:
 Voor sommige kleuren kan het nuttig zijn om vloeiender in het overganggebied te spuiten. Deze methode kan hier voor worden gebruikt. Voor een vloeiender overgang moeten er 2 tot 3 lagen van buiten naar binnen worden gespoten. Losse overspray moet opnieuw worden verwijderd door een kleefdoek.

Veiligheidsaanwijzing:





De producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik. Het kan niet uitgesloten worden dat dit product deeltjes bevat < 0.1µm.

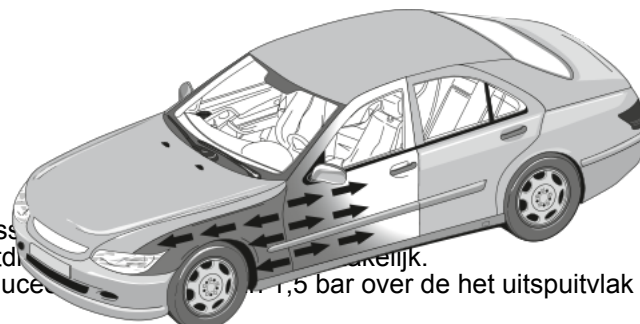
De gegevens in deze uitgave zijn gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Aangezien de verwerking en toepassing van onze producten aan vele invloeden onderhevig zijn, ontslaan deze gegevens de verwerker van deze producten niet van de noodzaak zelf onderzoeken en tests te verrichten, noch geven deze gegevens enige garantie ten aanzien van bepaalde eigenschappen van de producten of de geschiktheid van de producten voor een specifiek doel. De in deze uitgave opgenomen omschrijvingen, tekeningen, foto's, gegevens, maten, gewichten enz. dienen uitsluitend ter informatie in algemene zin; ze kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd en weerspiegelen niet de contractueel overeengekomen kwaliteit van de producten (productspecificatie). De laatste versie vervangt alle vorige versies. De meest recente versie kan je steeds raadplegen op de website <http://techinfo.glasurit.com> of via de verkoopsorganisatie. De ontvanger van onze producten is ervoor verantwoordelijk dat eigendomsrechten alsmede de vigerende wet- en regelgeving in acht worden genomen.



Uitspuiten op het aangrenzende carrosseriedeel met Glasurit® drie-laag aflat in 90-serie (doorschijnende Stap 2)

3. Spuiten van het gerepareerde / nieuwe carrosseriedeel en het aangrenzende paneel Stap 2





Glasurit® 2-Schicht-Decklack 90 stap 2	 2:1 93-E3	 HVLP 1,3 mm 2,0 bar	2,0 bar op het gerepa- reerde deel; 1,5 bar bij het uitspuiten	 1 - 2 + 1/2 voor juist effect	 Uitdampen tot mat
---	---	--	--	--	---

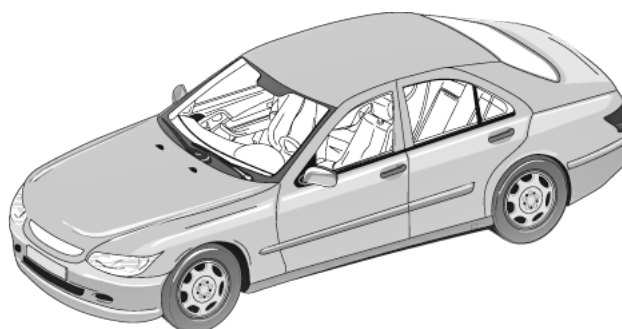


Opmerking:

Uitlopend en overlappend op het aangrenzende carrosseriedeel. Voor het uitspuiten op het aangrenzende deel de spuitdrukdruk aanpassen tot 1,5 bar over de het uitspuitvlak aanbrengen. Een gelijkmatiger kleurverloop wordt door verschuiving van de overlappingszones bereikt.

4. Blanke lak applicatie

Glasurit® Klarlack VOC 923-	 Zie betreffend Technisch Informatie- blad	 HVLP 1,3-1,4 mm 2,0 bar	 2	 60 °C 30 min.
------------------------------------	---	--	---	--



Veiligheidsaanwijzing:

De producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik. Het kan niet uitgesloten worden dat dit product deeltjes bevat < 0.1µm.

De gegevens in deze uitgave zijn gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Aangezien de verwerking en toepassing van onze producten aan vele invloeden onderhevig zijn, ontslaan deze gegevens de verwerker van deze producten niet van de noodzaak zelf onderzoeken en tests te verrichten, noch geven deze gegevens enige garantie ten aanzien van bepaalde eigenschappen van de producten of de geschiktheid van de producten voor een specifiek doel. De in deze uitgave opgenomen omschrijvingen, tekeningen, foto's, gegevens, maten, gewichten enz. dienen uitsluitend ter informatie in algemene zin; ze kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd en weerspiegelen niet de contractueel overeengekomen kwaliteit van de producten (productspecificatie). De laatste versie vervangt alle vorige versies. De meest recente versie kan je steeds raadplegen op de website <http://techinfo.glasurit.com> of via de verkoopsorganisatie. De ontvanger van onze producten is ervoor verantwoordelijk dat eigendomsrechten alsmede de vigerende wet- en regelgeving in acht worden genomen.

