

Utbättring på angränsande panel med Glasurit® Linje 90 treskikt kulörer (transparent steg 2)

Anmärkning:

Detta system beskriver utbättringen på angränsande panel med Linje 90 treskikt kulörer med transparent Steg 3 (t.ex. Mazda 41V / 46V eller Renault NNP Rouge Flamme).

Med alla transparenta kulörer behövs det fastställas antal sprutvarv som behövs för varje kulör matchning och fordon. Därför och genom de olika appliceringstekniker rekommenderar vi att applicera olika antal av sprutvarv av Steg 2 (transparent skikt) på färgprovslåtar lackerade med Steg 1.

Denna process erbjuder färgmatriel och tidsbesparing:

- Enklare och säkrare utbättringsprocess
- Använd ej Glasurit® Blending Clear 90-M50.

Rekomendation:

Var vänlig pröva kulör och applicering först på testkort innan applicering sker på fordonet.

Var vänlig referera till följande Blending Process:

Egenskaper:






I princip är panel reparationer med transparent linje 90 treskikt kulörer möjliga. Men när kulör skillnader bortom tillåtna gränser kan förväntas, kan den mest lämpliga metoden att balansera kulör skillnader vara att utbättra på skadat område och / eller på angränsande panel beroende på skadan. Denna procedur kan vara avsevärt mer effektiv och ekonomisk än tidsödande kulör matchning.

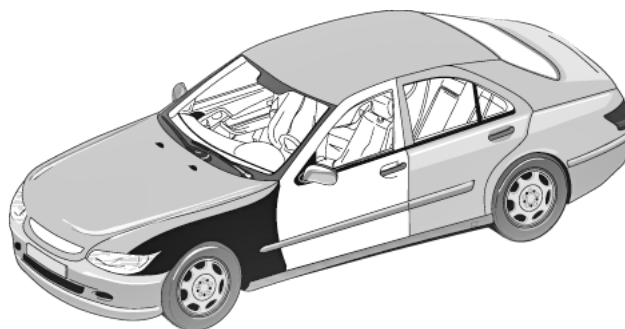
Anmärkning:

- Håll fast till de rekommenderade avluftningstiderna.
- Avlufta efter varje sprutvarv tills ytan är helt matt.
- Avluftningstiderna kan reduceras av ytterligare ventilation med blåstrutning (t.ex. Dry Jet).
- Kortvarig ökning av temperaturen i kombi sprutbox eller genom mellanliggande torkning vid 40°C i ugnen efter det sista varvet.
- En ökning av baslacks tjockleken behöver mer avluftningstid.

Slutlig slipning av fyllerytan med maskin, ej grövre än P500 och ej finare än P1000.

1.Förbehandling av angränsande panel.

700-10 Glasurit® Avfettning och rengöringsmedel	 1 x	 torka torrt	 Mjuk bakplatta P1000 -P1200
700-1 Glasurit® Rengöringsmedel	 1 x	 torka torrt	



Maskera den angränsande panelen om nödvändigt.

Säkerhetsanvisning:




Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

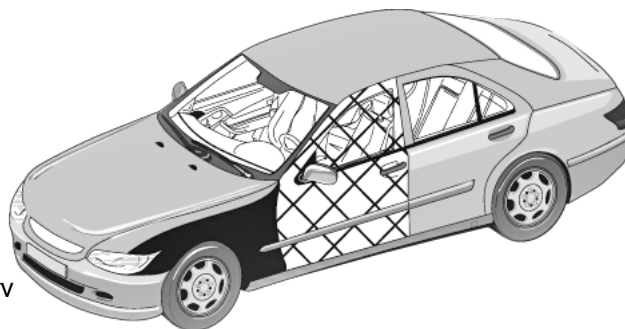
Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonuler. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

Utbättring på angränsande panel med Glasurit® Linje 90 treskikt kulörer (transparent steg 2)

2. Lackering av den nya panelen / panelen som skall repareras (Steg 1)






Glasurit® Linje 90 Baslack step 1			
	2:1 93- E3	HVLP 1.3 mm 2.0 bar	2 (Spruta för täckning) + ½ effektvarv

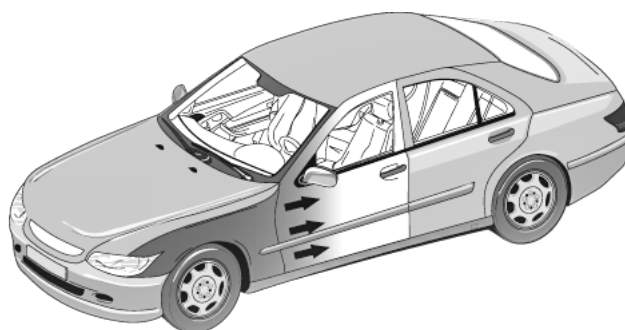


Anmärkningar:

Avmaskera den angränsande panelen efter det sista sprutvarvet har torkat.
Använd Steg 1 utbättring och överlappa varje sprutvarv på den angränsande panelen.
Håll utbättringen liten och kantövergångarna mjuka och stegvis.
Maximalt tryck 1.5 bar vid utbättring.
90-M50 behövs ej för denna process.

2.1 Lackering av utbättringsovergången till den angränsande panelen Steg 1

Glasurit® Linje 90 Baslack step 1					
	2:1 93- E3	HVLP 1.3 mm 1.0 - 1.5 bar	1 - 2 utbättring på båda objekten	½ effektvarv	avlufta tills matt



Anmärkningar:

Reducera trycket på sprutpistolen vid utbättring.
Efter Steg 1 har torkat, använd tag rag på den utbättrade panelen för att avlägsna löst sprutdamm.

Säkerhetsanvisning:






Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansvarvret ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

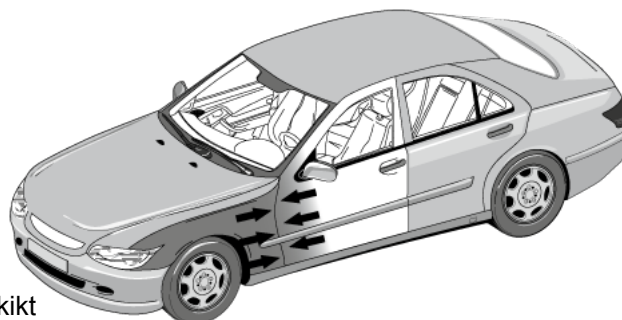
Utbättring på angränsande panel med Glasurit® Linje 90 treskikt kulörer (transparent steg 2)

2.2 Refinish av övergångsområdet





90-M5 Glasurit® Tre- skikts tillsats	 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 sprutvarv	 avlufta tills matt
---	--	---	---	---	--

Anmärkningar:

För vissa färger kan det vara bra att få dem att smälta in i övergångsområdet. Detta arbetssteg kan användas för det. För en jämnare övergång ska 2 - 3 skikt sprutas från utsidan till insidan. Överryk skall åter tas bort med en tag rag.

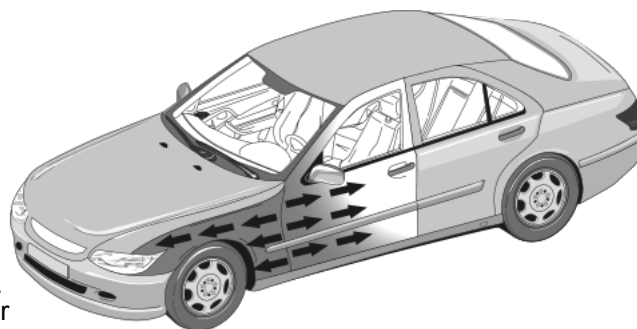


3. Lackering av den nya panelen / panelen som skall repareras och av den angränsande panelen Steg 2

Glasurit® Linje 90 Baslack step 2	 2:1 93- E3	 HVLP 1.3 mm 2.0 bar	2.0 bar på den reparerade panelen; 1.5 bar effektvarv	 1 - 2 + ½ effektvarv	 avlufta tills matt
--	---	---	--	---	---

Anmärkningar:

Utbättra och överlappa varje sprutvarv på den angränsande panelen.
 Reducera trycket vid utbättring på angränsande panel.
 Applicera det ½ sprutvarvet för att matcha effekten över det reparerade området med reducerat tryck av 1.5 bar.
 Applicera avstannade överlappningar för att skapa överensstämmande baslack finish.



Säkerhetsanvisning:





Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

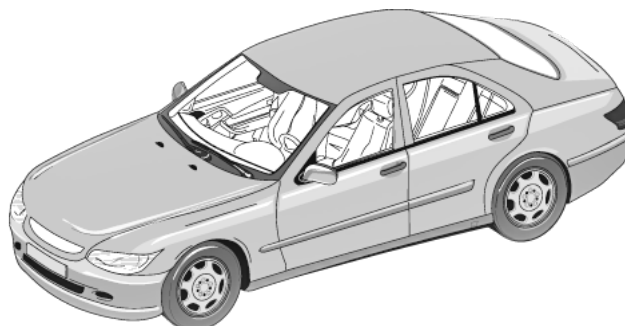
Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansvarlet ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

Utbättring på angränsande panel med Glasurit® Linje 90 treskikt kulörer (transparent steg 2)

4. Klarlack applicering.

<p>923- Glasurit® Klarlack VOC</p>	 <p>se teknisk information</p>	 <p>HVLP 1.3-1.4 mm 2.0 bar</p>	 <p>2 sprutvarv</p>	 <p>30 min. vid 60 °C</p>
--	---	--	--	--



Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsulenter. Ansvarvaret ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.