

## Glasuret® 90 seri üç stepli renklerde yan parçaya geçiş (step 2 yarışeffaf)

### Açıklamalar:

Bu sistem 90 seri ile yarı şeffaf step 2 kullanarak üç stepli renklerin yan parçaya geçişini açıklar (örnek: Mazda 41V / 46V or Renault NNP Rouge Flamme).

Tüm yarı şeffaf renklerde, her renk eşleştirmesi ve her araç için gerekli olan uygulama katı sayısının doğrulanması gerekmektedir. Uygulama farklılıklarının renge etkisi sebebiyle step 1 uygulanmış test panelleri üzerine, farklı katlarda step 2(yarı şeffaf şerbet katı) uygulanıp kontrol edilmesi tavsiye edilmektedir.

- Bu işlemin malzeme tüketimini azaltma ve zaman kazandırma avantajları bulunmaktadır;
- Daha kolay ve güvenli yan parça geçişi için Glasuret® Blending Clear 90-M50 kullanmayınız.

Öneri: Boyayı araca uygulamadan evvel, test panelleri ile rengi ve uygulamayı kontrol ediniz.

Lütfen aşağıdaki yan parça geçiş uygulamalarına bakınız.

### Özellikler:

Prencip olarak: 90 seri de 3 stepli (yarı şeffaf şerbet katlı) renklerin parça onarımı mümkündür. Ancak, kabul edilen sınırların dışında renk farklılıklarının olması beklendiğinde, bu renk farklılıklarını engellemek için en uygun yöntem, hasara bağlı olarak yan parçaya geçiş yapmak ve rengi kaynaştırmak olabilir. Bu prosedür çok zaman alan renklerin eşleştirilmesinden çok daha verimli ve ekonomik olabilir.

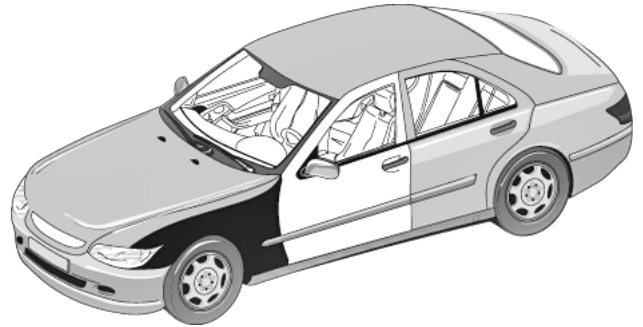
### Açıklamalar:

- Tavsiye edilen katlar arası bekleme ( flash- off) sürelerine uyunuz.
- Her uygulama katından sonra yüzey matlaşana kadar bekleyiniz.
- Katlar arası bekleme süreleri ek üfleme ekipmanları ile azaltılabilir ( örnek : dryjet)
- Kombine boya uygulama kabinlerinde son kattan sonra fırında 40 ° C 'lik bir sıcaklık artışı önerilir.
- Artan bazkat kalınlığı katlar arası uygulama için bekleme sürelerini artırır.

Astarlı yüzeyin boya öncesi son zımparalaması P500 kalın kum ve P1000 den küçük kum ile olamaz. Lütfen bu iki değer arasında bir zımparalama uygulayınız.

### 1. Yan parçanın ön hazırlık işlemi

700-10 Glasuret® Yağ Sökücü ve Temizleme Maddesi		
	1 x	Kuru temizleyin
700-1 Glasuret® Su Bazlı Temizleyici		
	1 x	Kuru temizleyin



Eğer gerekli ise yan parçayı maskeleyiniz.

### Güvenlik uyarısı :




Bu ürünler sadece profesyonel kullanım amaçlıdır.

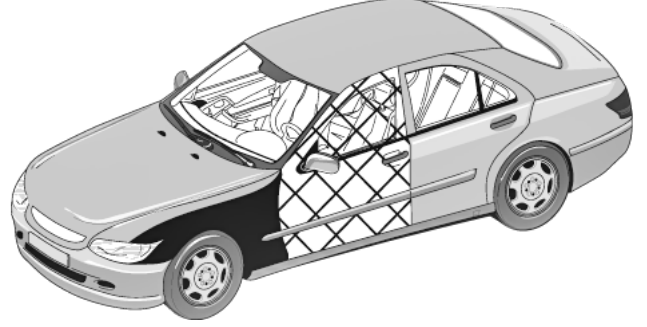
Bu ürünün < 0.1 µm altında partikül içerdiği göz önüne alınmalıdır.

Bu yayının içerdiği bilgi güncel bilgi ve tecrübelerimize dayalıdır. Bir çok faktörün değişimi ürünlerimizin uygulaması ve işlem sürecini etkileyebilir. Bu bilgiler, kendi araştırmalarını ve testlerini uygulayan işlecilere yardım etmez; ayrıca bu veriler ne belirli şartların uygulanması durumundaki bilgilerin garantisini nede, belirli amaçlar için ürünlerin uygunluğunu belirtir. Burada verilen, bilgiler, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar vb. sadece genel bilgilendirme amaçlıdır; bu bilgiler, ön bilgilendirme ve ürünün kontrata bağlanmış kalitesi (ürün spesifikasyon)'u olmadan değiştirilebilir. En son versiyonu diğer versiyonların yerine geçmektedir. En son versiyona web sitemizden ulaşabilirsiniz; <http://techinfo.glasurit.com> veya direkt olarak satış partnerinizden bilgi alabilirsiniz. Ürünlerimizin, patent marka veya ticari mallar üzerindeki mülkiyet hakları, varolan yasalar ve düzenlemelerin gözlemlenmesi alıcının sorumluluğundadır.

## Glasurit® 90 seri üç stepli renklerde yan parçaya geçiş (step 2 yarışeffaf)

### 2. Yeni parçanın / onarılacak parçanın yenilenmesi ( 1. Adım )

Glasurit® 90 Seri Bazkat step 1			
	2:1 93- E3	HVLP 1.3 mm 2.0 bar	2 ( uygulama katı ) + 1/2 efekt kat



#### Notlar:

Son uygulama katı kuruduktan sonra yan parçanın maskelemesini sökünüz.






1. Adım uygulamasına göre uygulamayı zayıflatınız ve her kat uygulamasını yan parçayı kapsayacak şekilde kaynaştırma işlemini yapınız.

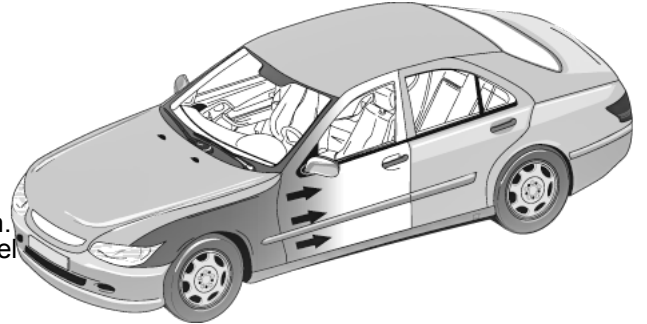
Kaynaştırma bölgesini küçük tutunuz ve kenar geçişini yumuşak ve aşamalı yapınız.

Yan parça renk kaynaştırma işleminin uygulama basıncı 1,5 bar.

Bu işlem için 90-M50 kaynaştırma ajanına gerek yoktur.

### 2.1 Karışım geçiş alanının yan parçada yenilenmesi 1. Adım

Glasurit® 90 Seri Bazkat step 1					
	2:1 93- E3	HVLP 1.3 mm 1.0 - 1.5 bar	1 - 2 geçiş katı 2 parçayada	1/2 efekt kat	matlaşana kadar flash-off



#### Notlar:

Kaynaştırma işlemi yaparken tabanca basıncını azaltınız.

Step 1 tamamen kuruduktan sonra , geçiş yapılan panel üzerindeki over spray izlerini kaybetmek için mumlu bez kullanınız.

#### Güvenlik uyarısı :

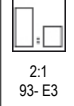



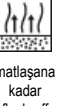
Bu ürünler sadece profesyonel kullanım amaçlıdır.

Bu ürünün < 0.1 µm altında partikül içerdiği göz önüne alınmalıdır.

Bu yayımın içerdiği bilgi güncel bilgi ve tecrübelerimize dayalıdır. Bir çok faktörün değişimi ürünlerimizin uygulaması ve işlem sürecini etkileyebilir. Bu bilgiler, kendi araştırmalarını ve testlerini uygulayan işlemcilerle yardım etmez; ayrıca bu veriler ne belirli şartların uygulanması durumundaki bilgilerin garantisini nede, belirli amaçlar için ürünlerin uygunluğunu belirtir. Burada verilen, bilgiler, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar vb. sadece genel bilgilendirme amaçlıdır; bu bilgiler, ön bilgilendirme ve ürünün kontrata bağlanmış kalitesi (ürün spesifikasyon)'u olmadan değiştirilebilir. En son versiyonu diğer versiyonların yerine geçmektedir. En son versiyona web sitemizden ulaşabilirsiniz; <http://techinfo.glasurit.com> veya direkt olarak satış partnerinizden bilgi alabilirsiniz. Ürünlerimizin, patent marka veya ticari mallar üzerindeki mülkiyet hakları, varolan yasalar ve düzenlemelerin gözlemlenmesi alıcının sorumluluğundadır.

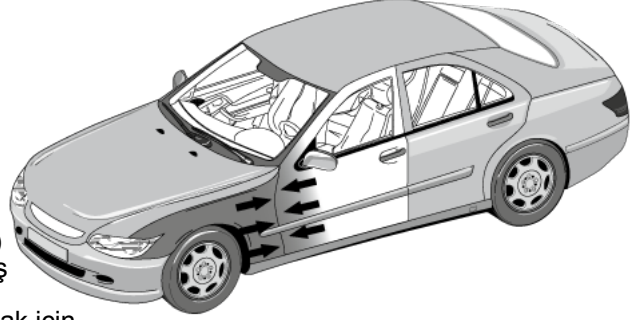
## Glasurit® 90 seri üç stepli renklerde yan parçaya geçiş (step 2 yarışeffaf)

### 2.2 Geçi alanının boyanması (isteğe bağlı)



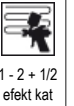

<b>90-M5 Glasurit® Üç stepli boya katkı</b>	 2:1 93- E3	 100 g 90-M5 (RFU) 30 g Step 1 (RFU)	 HVLP 1.3 mm 1.0 - 1.5 bar	 2 - 3	 matlaşana kadar flash-off
---	--	---	---	--	--

#### Notlar:

Bazı renkler için, geçiş alanında alıştırma (yumuşatma) yapmak eşleştirme de yardımcı olabilir. Alıştırma yapılmış alandaki geçişlerde dıştan içeriye doğru 2-3 kat uygulama yapılmalıdır. Yapışan oversprey tozlarını almak için yine mumlu bez kullanılması gerekmektedir.



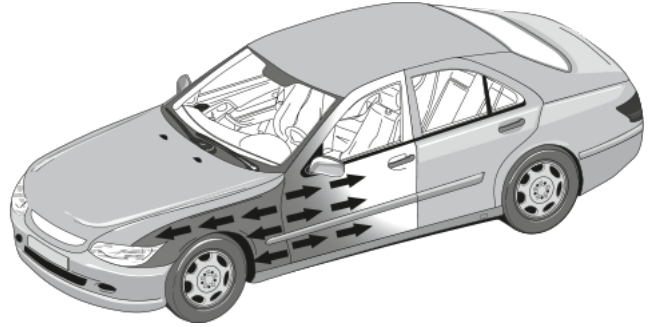
### 3. Yeni panel / onarılan panelin ve yan parçasının boyanması 2.Adım

<b>Glasurit® 90 Seri Bazkat step 2</b>	 2:1 93- E3	 HVLP 1.3 mm 2.0 bar	Tamir edilen parça üzerinde 2,0 bar efekt kat için 1,5 bar basınç uygulayınız.	 1 - 2 + 1/2 efekt kat	 matlaşana kadar flash-off
--	---	---	--	--	---

#### Notlar:

Her bir uygulama katında boya uygulamasını kısınız ve yan parça ile kaynaştırınız.  
Yan parçaya kayaştırma yaparken uygulama basıncını kısınız.

Tamir edilen alan üzerindeki eşleştirmeyi sağlamak için uygulama basıncı 1,5 bar ile yarım kat uygulama yapınız.  
Tutarlı bir eşleştirme için bindirme işlemlerini kademeli olarak uygulayınız.



#### Güvenlik uyarısı :





Bu ürünler sadece profesyonel kullanım amaçlıdır.

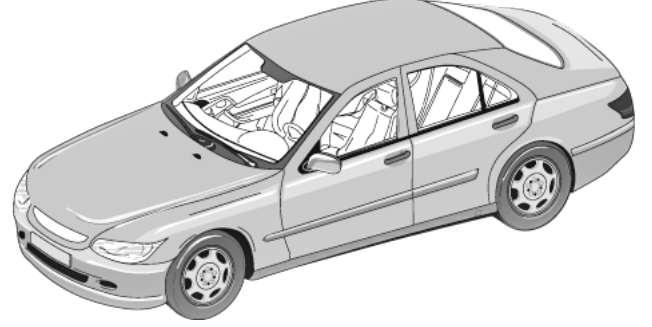
Bu ürünün < 0.1 µm altında partikül içerdiği göz önüne alınmalıdır.

Bu yayının içerdiği bilgi güncel bilgi ve tecrübelerimize dayalıdır. Bir çok faktörün değişimi ürünlerimizin uygulaması ve işlem sürecini etkileyebilir. Bu bilgiler, kendi araştırmalarını ve testlerini uygulayan işlemcilerle yardım etmez; ayrıca bu veriler ne belirli şartların uygulanması durumundaki bilgilerin garantisini nede, belirli amaçlar için ürünlerin uygunluğunu belirtir. Burada verilen, bilgiler, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar vb. sadece genel bilgilendirme amaçlıdır; bu bilgiler, ön bilgilendirme ve ürünün kontrata bağlanmış kalitesi (ürün spesifikasyon)'u olmadan değiştirilebilir. En son versiyonu diğer versiyonların yerine geçmektedir. En son versiyona web sitemizden ulaşabilirsiniz; <http://techinfo.glasurit.com> veya direkt olarak satış partnerinizden bilgi alabilirsiniz. Ürünlerimizin, patent marka veya ticari mallar üzerindeki mülkiyet hakları, varolan yasalar ve düzenlemelerin gözlemlenmesi alıcının sorumluluğundadır.

## Glasurit® 90 seri üç stepli renklere yan parçaya geçiş (step 2 yarışeffaf)

### 4. Vernik uygulaması.

<b>923- Glasurit® Vernik VOC</b>	 Teknik Bilgi Formuna bakınız	 HVLP 1.3-1.4 mm 2.0 bar	 2	 30 dk. 60 °C
--	--	---	--	--



#### Güvenlik uyarısı :

Bu ürünler sadece profesyonel kullanım amaçlıdır.

Bu ürünün < 0.1 µm altında partikül içerdiği göz önüne alınmalıdır.

Bu yayının içerdiği bilgi güncel bilgi ve tecrübelerimize dayalıdır. Bir çok faktörün değişimi ürünlerimizin uygulaması ve işlem sürecini etkileyebilir. Bu bilgiler, kendi araştırmalarını ve testlerini uygulayan işlemcilere yardım etmez; ayrıca bu veriler ne belirli şartların uygulanması durumundaki bilgilerin garantisini nede, belirli amaçlar için ürünlerin uygunluğunu belirtir. Burada verilen, bilgiler, çizimler, fotoğraflar, veriler, oranlar, ağırlıklar vb. sadece genel bilgilendirme amaçlıdır; bu bilgiler, ön bilgilendirme ve ürünün kontrata bağlanmış kalitesi (ürün spesifikasyon)'u olmadan değiştirilebilir. En son versiyonu diğer versiyonların yerine geçmektedir. En son versiyona web sitemizden ulaşabilirsiniz; <http://techinfo.glasurit.com> veya direkt olarak satış partnerinizden bilgi alabilirsiniz. Ürünlerimizin, patent marka veya ticari mallar üzerindeki mülkiyet hakları, varolan yasalar ve düzenlemelerin gözlemlenmesi alıcının sorumluluğundadır.

