

LACKIERUNGSaufbau

Lackieraufbau für Reparatur von pulverbeschichteten Fahrzeugen A-Klasse und BMW in OAM LACKIERUNG

BESCHREIBUNG

Die Klarlacke in Pulverbeschichtungsverfahren werden im OAM Autolackierbereich eingesetzt, um den Ausstoß der flüchtigen organischen Lösungsmittel in der Atmosphäre auszuschließen.

Diese Produkte können, im Falle der Nachbesserung mit konventionellen Lackprodukten, die typischen Fehler der Ausbesserung auf thermoplastische Acryllacke ausweisen (wie z. B. Runzelbildung, Hochziehen, Auffindungen und Absorptionen).

Um die o.g. Problematik zu vermeiden, werden wir nachstehend den zuverlässigsten Aufbau angeben.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

1. Die pulverbeschichteten Teile schleifen.
2. Zwei Gänge des Füllers 04384 EPOFAN PRIMER R-EC auf das vollständige Teil auftragen. Diese Behandlung schafft einen schützenden Film, wasserdicht zu den nachfolgenden Lösungsmittelhaltige Produkte, die eingesetzt werden, um den Lackaufbau zu vervollständigen.
3. Epoxy-Füller zu Raumtemperatur trocknen lassen oder 40 Min. bei 60°C
4. Epoxy-Füller schleifen mit P220 Schleifpapier und falls es nötig ist, Spachtel 04380-04361-05331 POLYDUR auftragen.
5. Epoxy-Füller und Spachteln schleifen.

ISOLIERUNG DES UNTERGRUNDES

6. Ein Polyacrylfüller anwenden, z.B.:MAC 7 MACROFAN HS Farbfüller oder 04190 MACROFAN HS FILLER .
7. Trocknen lassen und mit Schleifpapier P320-400 trocknen schleifen

DECKLACK AUFTRAGUNG

8. ISOAKRYL oder MACROFAN HS TOP COAT für 1-Schichtlackierung oder BSB bzw. HYDROFAN für 2-Schichtlackierungen anwenden
9. Bei 2-Schichtlackierungen ACRIFAN oder MACROFAN Klarlack verwenden.
10. Bei 60°C trocknen lassen gem. Technischem Merkblatt des verwendeten Produktes.

BEMERKUNG

Der Epoxyfüller muss durchgetrocknet sein, damit er eine wasserdichte Schicht zu jedem Lösungsmittel bilden kann. Bei niedrigen Umgebungstemperaturen bis zu 15°C ist keine Gewährleistung für eine vollständige Reaktion von diesem Art von Produkten gegeben, da das Endergebnis der Ausbesserung beeinträchtigt werden kann .

Technisches MERKBLATT N. 002-D
STAND. 12/2002