

Sensible Untergründe

01/08/2019

L8.06.04

BESCHREIBUNG

Diese technische Empfehlung beschreibt den optimalen Lackierprozess, um eine Reparatur auf sensiblen Untergründen durchzuführen. Beachten Sie, dass diese Empfehlung nicht immer auf alle OEM Untergründe anwendbar ist.

Diese technische Empfehlung konzentriert sich auf folgende Verarbeitungsschritte:

- Einen Lösemitteltest für sensible Untergründe.
- Die Notwendigkeit die Durchschliffstelle weitläufig auszuschleifen.
- Die Notwendigkeit für zusätzliche und feinere Schleifschritte.
- Die Notwendigkeit der Infrarot Trocknung
- Verhaltene Applikation von lösemittelhaltigen Produkten, um eine zu starke Lösemittelinwirkung zu vermeiden

Schleifen



Reinigen Sie vor dem Schleifen die Oberfläche mit entsprechenden Reinigern.



P80/P120 Entfernen des bestehenden Altlackes

P220 Schleifen Sie breitere Durchschliffstellen wie gewöhnlich

P320 Beseitigen Sie die groben Schleifriefen und erweitern Sie die Ränder der bestehenden Durchschliffstellen. Stellen Sie sicher, dass die Ränder jeder sichtbaren Lackschicht ungefähr 2 - 3 cm breit sind.

Lösemitteltest

Um die Sensibilität des Untergrundes zu prüfen, nehmen Sie einen Lappen und tränken Sie ihn mit der Verdünnung, die für das aufzutragende Produkt verwendet wird. Platzieren Sie den getränkten Lappen für eine Minute auf die Ränder der Durchschliffstellen.

Reparaturprozess



Reinigen Sie gründlich die Oberfläche mit einem entsprechenden Oberflächenreiniger.



10 Minuten Volle Leistung Erhitzen Sie die Oberfläche mit einem Infrarotstrahler für 10 Minuten volle Leistung.



Tragen Sie den entsprechenden Spachtel auf, wenn möglich vorgrundieren mit Lesonal 2K Epoxy Primer.

Optional:

Sensible Untergründe

01/08/2019

L8.06.04

Trocknen Sie die Oberfläche mit Infrarotstrahler für 5 Minuten bei halber Leistung.



P80 / P120
P220

Den Polyesterspachtel grob vorschleifen.
Endschliff mit P220 und Kontrollpulver für optimale
Oberflächenkontrolle.



P220
P320-P400
P500

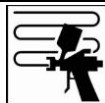
Breite Ränder beim Schleifen der Durchschliffstellen.
Entfernen der groben Schleifriefen.
Anschleifen der umgebenden Bereiche der Reparaturstelle.



Um die Lösemittelpenetration zu vermeiden, sollte die Oberfläche nur mittels einem Staubbindetuch und Druckluft gereinigt werden.

Sollte die Verwendung von Oberflächenreiniger notwendig sein, empfehlen wir anschließendes Erhitzen mit einem IR-Strahler. Bei Einsatz von wasserlöslichen Reinigern vermeiden Sie Kontakt mit der Spachtelstelle.

Bitte beachten Sie, dass die durch das Reinigen aufgetragenen Lösemittel ausreichend Zeit benötigen, aus dem System zu diffundieren.



Auftragen einer geeigneten Grundierung oder Füller.
Um das Risiko von Lösemittleinwirkung zu minimieren, sollten die Füllerschichten so dünn wie möglich aufgetragen und die Zwischenablüftzeiten verlängert werden.

Empfehlung:

Isolation des Untergrundes durch Auftragen einer dünner Schicht UV Filler und anschließender UV-Trocknung.



Trocknungszeiten gemäß den Angaben des entsprechenden Technischen Datenblattes.

Optional:

Im Falle einer Infrarottrocknung, siehe weitere Informationen im Datenblatt L9.01.01 Infrarot Trocknung. Weitere Informationen bei UV Trocknung im Datenblatt. L8.02.01



P360-400

Um letzte Unebenheiten zu egalisieren, empfehlen wir das Schleifen mit einem Schleifklotz.



P500

Endschliff vor Decklack-/ Klarlackauftrag.

Sensible Untergründe

01/08/2019

L8.06.04



Oberfläche gründlich mit entsprechendem Oberflächenreiniger reinigen.



Basislack – Klarlack / Decklack Applikation.

Falls lösemittelhaltige Decklacke lackiert werden, sollten die Schichten so dünn wie möglich aufgetragen werden, um eine Lösemittelinwirkung zum Untergrund zu vermeiden.



Trocknungszeiten gemäß entsprechendem Technischen Datenblatt.

Optional:

Im Falle einer Infrarottrocknung, siehe weitere Informationen im Datenblatt L9.01.01 Infrarot Trocknung.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

<p>Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0</p>	<p>Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250</p>	<p>Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44</p>
---	--	--

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com