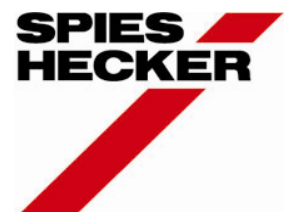


# System information.

## Lakering af veteranbiler

Ved veteranbiler er det særlig vigtigt med en omhyggelig reparationslakering for at garantere en høj korrosionsbeskyttelse og et godt lakresultat.

Kun til erhvervmæssigt brug.  
System-datablad nr. DK / SYS 901.5 / 01



## Undergrund.

### Forbehandling:

Ved lakering af veteranbiler fjernes den gamle lakering ned til den blanke undergrund.

Derefter slibes rustområderne, det optimale er at sandblæse hele køretøjet.

De påkrævede pladearbejder udføres.

Derefter renses hele fladen med et egnet rengøringsmiddel.

Bliver køretøjet ikke videreforarbejdet med det samme, skal der slibes og renses igen inden fortsættelse af lakeringsarbejdet, da der især ved høj luftfugtighed hurtigt opstår nye ruststeder på den ubehandlede flade.

### Bemærk:

I forbindelse med lakering af veteranbil skal der grundes og påføres fylder inden spartelarbejdet. Det er den eneste måde at opnå den særdeles vigtige korrosionsbeskyttelse med lakopbygningen.

## Lakopbygning

1. Grundning med Priomat® Wash Primer 4075.  
Forarbejdning - se den anvendelsestekniske information.
2. Hele fladen påføres Permasolid® HS Vario Fylder 8590 i 2 sprøjtegange.

Efter tørring slibes fylderen for eventuelle ujævnheder (Kornstørrelse P240 - 280).

Efter slibning skal der være en tørfilmagtykkelse på 60 µm.

Forarbejdning - se den anvendelsestekniske information.

Vær opmærksom på tørretiderne, se særlig anvisning.

3. Det krævede spartelarbejde udføres med Raderal® IR Premium Spartel 2035.

Efter tørring slibes spartlen med P80 - 220, efterslibning med P240 - 400.

Eventuelle gennemslibningssteder skal som beskrevet under punkt 1. og 2. grundes igen og påføres fylder.

De spartlede, slebne steder og evt. små ujævnheder kan påføres Raderal® Fyldgrunder 3508.

Efter tørring slibes tørt med excenter P120 - 220 hhv. manuelt i hjørner og kanter. Efterslibning med P240 - 400.

Fladen blæses ren med trykluft og vaskes med et egnet rengøringsmiddel.

Gennemslibningssteder isoleres med Priomat® Wash Primer 4075.

Vær opmærksom på tørretiderne, se særlig anvisning.

4. De forbehandlede flader påføres endnu engang Permasolid® HS Vario Fylder 8590.

Store områder med spartel skal minimum påføres 3 sprøjtegange fylder (mindst tørfilmslagtykkelse 80 µm efter slibning) for at opnå den bedst mulige isolering.

Efter tørring slibes med excenter P400 - 500, hjørner og kanter slibes manuelt med P800 - 1000.

Fladen blæses ren med trykluft, vaskes med et egnet rengøringsmiddel og tørres af med en støvbindeklud.

Vær opmærksom på tørretiderne, se særlig anvisning.

5. Etlags dæklakering med Permasolid® HS Autolak 275 eller tolags med Permahyd® Basislak Serie 280/285 og Permasolid® HS Klarlak.

6. For at opnå en optimal overfladefinish kan klarlakken efter en omhyggelig udhærdning ved lufttemperatur eller opvarmning mellemslibes med P800 - 1000 og påføres et ekstra lag Permasolid® HS Klarlak.

7. Især i efterårs- og vintermånederne er det vigtigt, at det færdige køretøj opbevares i en godt tempereret og udluftet hal i nogle dage for at sikre en afdunstning af overskydende opløsningsmidler.

## Bemærk:

### Tørring og temperatur:

Afluftnings- og tørretiderne skal overholdes i henhold til det anvendelsestekniske datablad.

## Sikkerhedsinformation.



Det anbefales at tørre Permasolid® HS Vario Fylderen 8590 for at opnå et optimalt resultat ved spartelarbejde:

### Ovntørring

60 min. ved +60 - 65°C objekttemperatur

### IR-tørring:

2 - 3 min. ved 50% ydelse

og 13 - 15 min. ved 100% ydelse

(Temperatur 80 - 90 °C)

Afstand til emne >80 cm

Se fabrikantens anbefalinger

Dette produkt er klassificeret i henhold til CLP Forordningen (EF nr. 1272/2008).

Se Sikkerhedsdatabladet.

Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse.

Ovenstående informationer er omhyggeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarenavne og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.

Axalta Coating Systems Germany GmbH  
Horbeller Straße 15  
D-50858 Köln  
Tlf. ++49 (0) 2234 / 6019 - 06  
Fax ++49 (0) 2234 / 6019 - 4100  
[www.spieshecker.com](http://www.spieshecker.com)



Baltorpbakken 16 2750 Ballerup Tlf. 44 66 68 00 Fax 44 66 60 14  
Virkelyst 2 6000 Kolding Tlf. 75 50 21 88 Fax 75 50 18 79  
[www.baden-jensen.dk](http://www.baden-jensen.dk) e-mail: [bj@baden-jensen.dk](mailto:bj@baden-jensen.dk)

