

System information.

Reparations-lakeringssystem til matlakerede køretøjer fra Mercedes-Benz.

Efterfølgende beskrives reparations-lakeringssystemet til de med magno-farvetoner matlakerede køretøjer fra Mercedes-Benz bestående af metal (galvaniseret stål, aluminium) og kunststof.

Kun til erhvervmæssigt brug.
System-datablad nr. DK / SYS_910.0 / 02



Anvendelse:

Metalundergrunde, kunststoffer
Dellakering/ hellakering
Lakering af køretøjer, der er matlakeret med
magno-farvetoner

Undergrund.

Egnede undergrunde:

1. Stål
2. Rensede og slebne, galvanisk/elektrolytisk forzinkede stålplader eller blødaluminium
3. Slebet fabriksgrunding
4. Omhyggeligt slebet gammel- hhv. fabrikslakering (undtagen termoplastisk lakering)
5. Flader, der er påført Raderal® 2K Polyester produkter og derefter slebet fint.

Forbehandling / rengøring.



Rens omhyggeligt med Permaloid Silikonefjerner 7010 eller Permaloid Silikonefjerner 7799.



Derefter slibes



Inden videre forarbejdning renses med et egnet rengøringsmiddel således at overfladen er ren og uden støvpartikler.

Frigivne produkter.

Spartel:

Raderal® Finspartel 0911
Raderal® IR-Premium Spartel 2035
Raderal® Fyldgrunder 3508

Grunding / Grundfylder:

Priomat® 1:1 Elastisk Hæftfylder 3300
Priomat® Elastisk Hæftegrunder 3304 laserende
Priomat® 1K Wash Primer 4075
Priomat® 1K Wash Primer 4085
Permasolid® EP Grundfylder 4017 (Spray Max)
Permasolid® EP Grundfylder 4500

Fylder:

Permasolid® HS Premium Fylder 5310
Permasolid® HS Performance Fylder 5320
Permasolid® HS Vario Fylder 8590

Elastificering:

Permasolid® Elastisk Additiv 9050
(Til alle Permasolid® HS Fyldere ved kunststofdele)

Dæklak:

Permahyd® Basislak 280/285
Permahyd® Hi-TEC Basislak 480
Permasolid® HS Klarlak 8030

Mattering:

Permasolid® Mat Komponent MA 110

Bemærk:

Forarbejdningen af de enkelte produkter fremgår af de pågældende anvendelsestekniske datablade.

Blanding-/mattering af klarlakken.

**Komponent A +
komponent B**



Permasolid® Mat Komponent MA 110
Permasolid® HS Klarlak 8030

Blandeforhold:

Afhængigt af den ønskede glansgrad blandes Permasolid® Mat Komponent MA 110 og Permasolid® HS Klarlak 8030 i vægtforholdet 75/25% hhv. 70/30%.

Se "Bemærk"!

Bemærk:

Permasolid® Mat Komponent MA 110 røres hhv. rystes omhyggeligt op i dåsen. Komponent A og B blandes godt og først lige umiddelbart inden forarbejdning tilsættes hærder og fortynder. Forarbejdning med den sprøjteklare blanding skal ske omgående. Hvis blandingen står i længere tid (15 min.) i blandedbægeret eller pistolkoppen skal blandingen nødvendigvis røres op igen inden den anvendes (bundfældning)

**Hærdertilsætning af
komponent A + B:**



4:1 efter volumen med
Permasolid® VHS Hærder 3240 lang

Fortynder:

Permacron® Fortynder 3385 lang

Forarbejdningstid:

Sprøjteklar indstilling 60 - 75 minutter ved +20°C.

Påføringsmetode:

Forarbejdningviskositet
4 mm, +20°C, DIN 53211:

Fortyndertilsætning ved
+20°C materialetemperatur:





Sprøjtedyse*:

Sprøjtetryk*:

Forstøvertryk*:

Sprøjtegange:

Anbefalet lagtykkelse:

	Compliant	HVLP
	16 - 20 sekunder	
	10%	
	1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
	2 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	2 sprøjtegange med 10 - 15 min. mellemafluftning. (Se forarbejdninganvisninger på side 4)	
	70 - 90 µm tørfilmlagtykkelse	

Forarbejdning:

For at opnå den bedst mulige og mest homogene matteringseffekt skal følgende anvisninger ubetinget overholdes:

Sammenlignet med standardpåføringen skal sprøjteafstanden til emnet være noget større for at udnytte hele forstøvningen fra sprøjtestrålen.

(undgå sribedannelse)

Derudover er det en fordel ved vandrette emner, fx motorhjelm, at påføre begge sprøjtegange i krydsgang, hvis det er muligt.

Ved anvendelse på store emner fx motorhjelm, tag osv. må overlappingszonen fra 2. sprøjtegang ikke lægges i overlappingszonen fra 1. sprøjtegang men skal derimod forskydes.

Det er vigtigt, at der sker en regelmæssig overlapning af "sprøjtetrækkene" og at der påføres en tilstrækkelig våd film. Hvis påføringen er for tør opstår risikoen for skjolddannelse på grund af uregelmæssig afluftning eller på grund af ikke optaget sprøjtetåge.

* Se fabrikantens anbefalinger!

Hvis det er muligt bør en hellakering inddeles i sektioner, dvs. karrosseriet lakeres adskilt fra tilbygningsdelene fx hjelme, døre osv. for at undgå overlappingszoner og sprøjtetåge.

Tørring.

Fremskyndet tørring:



Slutafluftningstid: 15 - 20 minutter

Tørretid ved +60 - 65°C objekttemperatur: 45 minutter

Lufttørring anbefales ikke

Den opnåede glansgrad påvirkes af forskellige faktorer som fx forskellige hærdere, fortyndere, påføringsmetoder, tørringsbestemmelser og lagtykkelser. Derfor skal de anbefalede materialeindstillinger ubetinget overholdes.

Det er ubetinget nødvendigt at fremstille prøveplader for blandingen 75/25% eller 70/30%.

for at træffe den glansgrad, der svarer til køretøjet. Glansgradsmålinger (60° målevinkel) på tilgrænsende dele kan være en stor hjælp.

Det er ikke muligt at foretage en udtoning / reparation af den mattede klarlak indenfor fladen, fx sidedel eller speed repair.

Lakering af store flader (hellakeringer, tag, motorhjelme, sidevægge osv.) må ikke ske ved høje temperaturer (maks. 20°C).

Støvkorn kan ikke poleres væk, derfor er ekstrem renlighed under hele lakeringsprocessen af yderste vigtighed.

Pleje.

Vognpleje/ vaskeanlæg:



Vask ikke køretøjet med en højtryks- eller damptryksrenser

Køretøjet kan godt vaskes i et automatisk vaskeanlæg. Foretræk skånsomt arbejdende systemer uden børster. Generelt kan man dog ikke gå ud at vaskeanlæg med børstesystem har en negativ indflydelse på lakoverfladen eller at der er større risiko for ridser.

Lakpleje:

Ved kraftig tilsmudsning renses køretøjet inden det køres ind i vaskeanlægget!



Undgå altid at anvende vaskeprogrammer, der slutter af med en varmvoksbehandling.



Undgå i lakplejen at anvende lakrensere, slibe- og polereprodukter samt glanskonserverer (voks). De kan alle beskadige lakoverfladen.

Hvis der ved et uheld kommer voks på lakoverfladen fjernes det øjeblikkeligt med almindelig silikonefjerner. Gå forsigtigt frem og undgå at trykke for hårdt på lakoverfladen.

Undgå at der kommer harpikksagtige, fedtede eller olieagtige substanser på lakken, da disse vil efterlade rester, eventuelle urenheder skal omgående fjernes med en rengøringsklud vædet i bensin uden at trykke og gnide hårdt..

Insekter og fugleekskrementer der sidder fast i lakken fjernes hurtigst muligt ved at blødgøre pletten med vand og sprøjte med insektfjerner inden vognvask. Pletterne må ikke fjernes ved at gnide hårdt på dem.

Tjærestænk eller pletter på lakoverfladen kan fjernes med en almindelig tjærefjerner.



Der må aldrig sættes klistermærker, folier, magnetskilte eller lignende på den lakerede flade. De kan alle skade lakken.

Sikkerhedsinformation.



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

 **Baden-Jensen A/S**
Baltorpbakken 16 2750 Ballerup Tlf. 44 66 68 00 Fax 44 66 60 14
Virkeyst 2 6000 Kolding Tlf. 75 50 21 88 Fax 75 50 18 79
www.baden-jensen.dk e-mail: bj@baden-jensen.dk

