

System information.

Reparations-lakeringssystem til aluminium undergrunde i biler

Efterfølgende beskrives reparations-lakeringssystemet til aluminium undergrunde i biler (f.eks. Audi).

Kun til erhvervmæssigt brug.
System-datablad nr. DK / SYS_ALU / 00



Undergrund

Forbehandling af undergrunde:



Fabriks- eller gammellakering og flader, der er påført Permasolid® Fylder, rengøres omhyggeligt med Permaloid® Silikonefjerner 7080 eller ved meget snavsede emner med Permaloid® Silikonefjerner 7010/7799.



Derefter slibes med P80 - 240.



Inden videre forarbejdning renses de slebne overflader endnu engang omhyggeligt for støv, slibemiddelrester og andre urenheder med Permahyd® Silikonefjerner 7080.

Overskydende silikonefjerner tørres af med en frugfri klud. (se den anvendelsestekniske information for 7080)

Bemærk:

Ved delvis udskiftning af aluminium undergrunde skal pladesmeden forbehandle det ubehandlede område (svejsesøm, f.eks. C-søjle) med 2K aluminiumspartel (Diamant D 14372716).

Bemærk:

Hvis der ikke bruges spartel, kan der (efter passende forbehandling) påføres Priomat® Wash Primer 4075, Permasolid® HS Performance Fylder 5320 og dæklak direkte på aluminium (se punkt II, III, IV).

I. Spartel (om nødvendigt)

Hvis det er nødvendigt at spartle, **skal arbejdsgangene udføres som beskrevet under punkt 1 - 3.**

1. Grund med Priomat® Wash Primer 4075 (forarbejdning i 2 sprøjtegange).
For yderligere forarbejdning se Anvendelsesteknisk information for 4075.
2. Derefter påsprøjtes Permasolid® HS Performance Fylder 5320 på hele undergrunden i 2 sprøjtegange.
Ved ujævnheder slibes fylderen efter tørring med kornstørrelse P240 - 280.
(En tørfilmagtykkelse på 60 µ skal garanteres efter slibningen).

For at opnå et optimalt resultat ved spartelarbejde anbefaler vi, at Permasolid® HS Performance Fylder 5320 tørrer som følger:

Tørring.



Ovntørring

15 - 25 min. ved 60 - 65 °C
objekttemperatur

eller



IR-tørring:
(Temperatur 80 - 90 °C)

2 - 3 min. ved 50 % ydelse
10 - 12 min. ved 100 % ydelse

Afstand til objekt: > 80 cm
(Se også producentens
anvisninger)

Permasolid® HS Performance Fylder 5320 slibes; her skal gennemslibning undgås.
For yderligere forarbejdning se Anvendelsesteknisk information for 5320.

3. Spartling med Raderal IR Premium Spartel 2035.
For yderligere forarbejdning se Anvendelsesteknisk information for 2035.

Videre forarbejdning.

Efter afslutning af spartling videre lakopbygning med Priomat® Wash Primer 4075, Permasolid® HS Performance Fylder 5320 og dæklak (se punkt II, III, IV).

II. Grundning

Gennemslibningssteder isoleres med Priomat® Wash Primer 4075.
For yderligere forarbejdning se Anvendelsesteknisk information for 4075.

III. Fyldere

Derefter påføring af Permasolid® HS Performance Fylder 5320 i 3 sprøjte gange (mindste lagtykkelse efter slibning 80 µm).

For yderligere forarbejdning se Anvendelsesteknisk information for 5320.

IV. Dæklak

Permasolid® HS Autolak 275, Permahyd® Basislak 280/285/286 eller Permahyd® Hi-TEC Basislak 480 og Permasolid® HS Klarlak gøres sprøjteklar og påføres.

For yderligere forarbejdning se respektive Anvendelsesteknisk information.

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



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 e-mail: bj@baden-jensen.dk

