Technische Information

S 1a

03/2011

Classic Car – Reparaturverfahren lösemittel-empfindliche Altlackierung

Eigenschaften: Reparaturverfahren für die Teillackierung von Oldtimern

Lösemitteltest	Glasurit® Einstellzusatz 352-91	1 X	Lackierung quillt, klebt, erweicht ?	nein = lösemittelfest	ja = lösemittel-empfindlich

lösemittelfest	- Siehe Verfahren CC S 1 – Reparaturverfahren Altlackierung

lösemittel-empfindlich	Glasurit® KH-Silicon- und Teerflecken-entferner 541-5	1x	trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrosten / Altlackierung anschleifen mit P240 / P320	P16 -P150 oder strahlen	Glasurit® KH-Silicon- und Teerflecken-entferner 541-5	1x	trocken reiben

Anmerkungen: Wenn die Lackierung von Glasurit® KH-Silicon- und Teerfleckenentferner 541-5 angelöst wird, dann Glasurit® Reinigungsmittel 700-1 einsetzen

- Lösemittelempfindliche Altlackierungen sind grundsätzlich in 2 verschiedene Kategorien zu unterteilen:

  - Thermoplastische Acryllackierung (TPA)
    - TPA ist eine Werkslackierung, die sehr lösemittelempfindlich ist und bei Wärmeeinwirkung plastisch wird
    - TPA darf nicht direkt mit Polyestermaterialien, Washprimern oder Kunstharzprodukten überarbeitet werden
    - Im kompletten Verfahren darf keine IR-Trocknung angewendet werden, da ansonsten die TPA-Lackierung plastisch werden würde
    - Es gibt drei Möglichkeiten eine TPA-Lackierung zu identifizieren:
      1. Vor dem Farbtoncode steht der Buchstabe „A“
      2. Es handelt sich um einen Bentley, Fiat, Ferrari, Rolls-Royce, Jaguar oder amerikanischem Automobil aus den 40er – 80er Jahren
      3. Nachforschen in der Fahrzeughistorie

  - Lösemittelempfindliche Altlackierungen wie z.B. (Nitrolacke, Kunstharzlacke)
    Hier sollte der Füller forciert getrocknet werden, um die Lösemittel aus dem Füller zu entfernen. Die IR-Trocknung ist am besten geeignet, weil die Lackierung vom Untergrund ausgehend erwärmt wird und so die Lösemittel am schnellsten vom empfindlichen Untergrund entfernt werden

- Grundsätzlich sollten bei einer lösemittelempfindlichen Altlackierung noch folgende Hinweise beachtet werden:

  - Mit feinen Schleifpapierkörnungen arbeiten; 1-2 Papierkörnungen feiner verwenden als in den allgemeinen Informationen empfohlen wird

  - Randzonen zur Altlackierung besonders fein und intensiv ausschleifen

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

BASF Coatings GmbH
Automotive Refinish Coatings Solutions
Europe
Glasuritstraße 1
48165 Münster
Germany

Technische Information

S 1a

03/2011

Classic Car – Reparaturverfahren lösemittel-empfindliche Altlackierung

- Spachtelarbeiten ausschließlich mit Ziehspachtel nur auf blankem Blech durchführen, keine Überlappung auf die Altlackierung

Spachtel	Glasurit® Ratio-Spachtel 839-20/ -20K	Glasurit® Härterpaste, rot 948-36	+ 2-3%	20°C 20-30 Min.	P80/150 Grobschliff	Glasurit® Schleifkontroll-farbe, anthrazit 581-90	P240/P320 Feinschliff	541-5 1X	trocken reiben

- Grundierung nur auf blankem Blech applizieren, keine Überlappung auf die Altlackierung

Grundierung	Glasurit® PKW-Grundfüller 283-150 VOC	Glasurit® Zusatzlösung 352-228	Glasurit® Einstellzusatz 352-	1:1+30% Meßstab	HVLP 1,3-1,8 mm 2,0-3,0 bar	1 dünner 10-15µm	20°C 10 Min.

- Es sind ausschließlich ganze Teile zu füllern; kein Spot-Repair
- Den Füller hierfür in mehreren dünnen Spritzgängen mit langen Zwischenablüftzeiten auftragen. Die empfohlene Schichtdicke unbedingt einhalten

Füller	Glasurit® Rapidfüller, weiß 285-100 VOC	Glasurit® HS-Füllerhärter 929-55, -56	Glasurit® Einstellzusatz 352-	4:1:1 Meßstab	HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	3-4 dünne 50 µm	nach jedem Spritzgang ablüften bis matt	60°C 30 Min.	P400

Alternative: Glasurit® HS-Tönfüller 285-95 VOC

- Weiterer Aufbau nach Verfahren
  - o CC T S – Standard-Decklacklackierung oder
  - o CC T P – Premium-Decklacklackierung

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

BASF Coatings GmbH
Automotive Refinish Coatings Solutions
Europe
Glasuritstraße 1
48165 Münster
Germany