


Classic Car – Postup opravy: pôvodné lakovanie

Vlastnosti: Postup opravy pre lakovanie dielcov veteránov

Test na rozpúšťadlá	Glasurit® Riedidlo 352-91	 1 x	Podklad napučí, lepí, zmäkne?	NIE = odolný voči rozpúšťadlám	ÁNO = citlivý na rozpúšťadlá
---------------------	---------------------------------	--	----------------------------------	--------------------------------------	------------------------------------







Citlivé na rozpúšťadlá	- Pozri postup CC S1a – postup opravy „Pôvodné lakovanie citlivé na rozpúšťadlá“
------------------------	--

Odolné voči rozpúšťadlám	Glasurit® KH čistič silikónu a dechtových škvŕn 541-5	 1x	 Utrief dosucha	Poškodené miesta zbaviť hrdze až na holy plech	 P80 - P150	Glasurit® Odmastňovací čistič 700-10	 1x	 Utrief dosucha
--------------------------	---	---	--	---	---	---	---	--

- Pri dlhších prestojoch sa musia holé karosárske diely vždy najskôr základovať Glasurit® základovým plničom PRO 285-270, aby sa zabránilo opätovnému príľnutiu náletovej hrdze.
- Holé kovové plochy sa musia pred nanesením Glasurit UP striekacieho tmelu 1006-26 základovať Glasurit® základovým plničom PRO 285-270.

Pri základovaní holých poškodených miest:

Pred nanesením 285-270 použiť Glasurit® Odmastňovací čistič 700-10 na záverečné očistenie povrchu.

Základ	Glasurit® Základový plnič PRO 285-270	Glasurit® Tužidlo do plniča PRO 929-58	Glasurit® Riedidlo 352-91, -216	 5:1:1 mierka	 HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	 ½ + 1 10 - 20 µm	 60°C 15 min.	 10 min.	 Brúsna huba
--------	--	---	---------------------------------------	---	--	--	--	--	---

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ.
Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabývajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre konkrétny účel použitia nie je možné z našich údajov vyvodit. Všetky tu uvedené popisy, obrázky, fotografie, údaje, pomery, váhy atď. slúžia len ako všeobecná informácia; môžu sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia a nie sú žiadnym zmluvne dohodnutým stavom produktu (špecifikáciou produktu). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. Uverejnením nového vydania stráca táto technická informácia svoju platnosť. Aktuálne znenie tejto technickej informácie môžete získať na internetovej adrese www.glasurit.com alebo u vášho predajcu. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 µm.

Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: toplac@toplac.sk
www.toplac.sk, www.glasurit.com

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



Classic Car – Postup opravy: pôvodné lakovanie

Drobné poškodenia:

Tmel	Glasurit® Ratio Tmel 839-20 / -20K	Glasurit® Tužidlo, červené 948-36	 +2-3%	 20°C 20 - 30 min.	 3 - 5 min.	 P80 / P150 hrubé brúsenie

Veľké poškodené miesta:

Striekací tmel	Glasurit® UP Striekací tmel 1006-26	Glasurit® Tužidlo 948-22	 1400:50	 2,5-3,0 mm 2,0-3,0 bar.	 3-5 150-300 μm	 20°C 3 - 4 hod. 60°C 30 min.	 10 min.	 P150 hrubé brúsenie P240-P320 jemné brúsenie

Poznámky:

Pokiaľ je potrebné nanášať striekací tmel v hrubších vrstvách ako 300 μm, môže sa druhá vrstva striekacieho tmelu naniesť po vysušení prvej vrstvy bez brúsenia medzi jednotlivými krokmi.

- Potrebne je prelakovanie základovým plničom v priebehu 24 hodín, nakoľko v opačnom prípade môže vplyvom hromadenia sa vlhkosti dochádzať k neskoršiemu tvoreniu trhlín v skladbe laku.

Pred nanesením 285-270 použiť Glasurit® Odmasťovacie čistič 700-10 na záverečné očistenie povrchu.

Základový plnič	Glasurit® Základový plnič PRO 285-270	Glasurit® Tužidlo do plniča PRO 929-58	Glasurit® Riedidlo 352-91, -216	 5:1:1 miera	 HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	 ½ + 1 50 - 70 μm	 60°C 35 min.	 10 min.	 P 400 – P 500	 P 800

Ďalšia skladba laku podľa postupu CC T S – Štandardné lakovanie vrchného laku alebo CC T P – Kvalitatívne prvotriedne lakovanie vrchného laku.

Označenie podľa Smernice 1999/45/EG a národných predpisov, pozri Kartu bezpečnostných údajov EÚ.
Produkty sú vhodné len na odborné použitie.

Údaje v tejto publikácii sú založené na našich súčasných poznatkoch a skúsenostiach. Nezabývajú však používateľa pri spracovaní a aplikácii našich produktov aj pri ich úplnosti od vlastných skúšok a pokusov. Záruku určitých vlastností alebo vhodnosť produktov pre konkrétny účel použitia nie je možné z našich údajov vyvodit. Všetky tu uvedené popisy, obrázky, fotografie, údaje, pomery, váhy atď. slúžia len ako všeobecná informácia; môžu sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia a nie sú žiadnym zmluvne dohodnutým stavom produktu (špecifikáciou produktu). Užívateľia našich produktov musia na vlastnú zodpovednosť dbať na eventúálne ochranné práva, ako aj na existujúce zákony a predpisy. Uverejnením nového vydania stráca táto technická informácia svoju platnosť. Aktuálne znenie tejto technickej informácie môžete získať na internetovej adrese www.glasurit.com alebo u vášho predajcu. Nie je možné vylúčiť, že výrobok môže obsahovať častice menšie ako 0,1 μm.

Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: toplac@toplac.sk
www.toplac.sk, www.glasurit.com

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

