







### Classic Car – Postup opravy: pôvodné lakovanie, citlivé na rozpúšťadlá

Vlastnosti:

Postup opravy pre lakovanie dielcov veteránov

<b>Test na rozpúšťadlá</b>	Glasurit® Riedidlo 352-91	 1 X	Lakovanie napučí, lepi, zmäkne?	NIE = odolné voči rozpúšťadlám	ÁNO = citlivé na rozpúšťadlá			
<b>Odolné voči rozpúšťadlám</b>	- Pozri postup CC S 1 – „Postup opravy pôvodné lakovanie“							
<b>Citlivé na rozpúšťadlá</b>	Glasurit® Odmastňovací čistič 700-10	 1x	 Utrieť dosucha	Poškodené miesta zbaviť hrdze až na holý plech	 P80 - P150 alebo opieškovať	Pôvodné lakovanie obrušiť s P 240 / P 320	 Glasurit® Odmastňovací čistič 700-1	 1x Utrieť dosucha

Poznámky:

- Pôvodné lakovanie, citlivé na rozpúšťadlá je možné principiálne rozdeliť do 2 rôznych kategórií:
  - o Termoplastické akrylové lakovanie (TPA)
    - TPA je továrenské lakovanie, ktoré je veľmi citlivé na rozpúšťadlá a pôsobením tepla sa stáva formovateľným
    - Na TPA lakovanie sa nesmú priamo nanášať polyesterové materiály, reaktívne základy alebo výrobky zo syntetických živíc
    - Počas celého postupu sa nesmú používať infražiariče, pretože v opačnom prípade by sa TPA lakovanie stalo formovateľným
    - Sú tri možnosti ako identifikovať, že ide o TPA lakovanie:
      1. Pred kódom odlišia je uvedené písmeno „A“
      2. Ide o Bentley, Fiat, Ferrari, Rolls-Royce, Jaguár alebo americké automobily zo 40-tych až 80-tych rokov minulého storočia
      3. Skúmať v automobilovej histórii
  - o Pôvodné lakovania, citlivé na rozpúšťadlá ako napr. (nitrolaky, syntetické laky)
    - V takomto prípade sa musí plnič sušiť nútene, aby sa z neho odstránili rozpúšťadlá. Najvodnejšie je sušenie pomocou infražiariča, lebo lakovanie sa zahrieva od podkladu smerom na povrch a rozpúšťadlá sa tak najrýchlejšie odstránia z citlivého podkladu.
- Pri pôvodnom lakovaní, citlivom na rozpúšťadlá sa musí v zásade dbať ešte na nasledovné pokyny:
  - o Pracovať s brúsnym papierom s jemnou zrnitosťou; používať zrnitosť brúsneho papiera o 1 - 2 stupne jemnejšie ako sa odporúča vo všeobecných informáciách,
  - o **Okrajové zóny k pôvodnému lakovaniu vybrúsiť veľmi jemne a intenzívne.**

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](http://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](mailto:toplac@toplac.sk)  
[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)

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



### Classic Car – Postup opravy: pôvodné lakovanie, citlivé na rozpúšťadlá

- Tmeliť výhradne stierkovým tmelom len na holý plech, bez presahovania do pôvodného lakovania

<b>Tmel</b>	<b>Glasurit® Ratio Tmel 839-20/ -20K</b>	<b>Glasurit® Tužidlo, červené 948-36</b>	 + 2-3%	 20°C 20-30 min.	 P80/150 hrubé brúsenie	<b>Glasurit® Brúsna kontrolná farba, antracitová 581-90</b>	 P240/P320 jemné brúsenie	 541-5 1X	 Utríť dosucha

- Plnič sa musí aplikovať výhradne len na celý diel; postup Spot Repair nie je možný

- Plnič naniesť vo viacerých tenkých nástrékoch s dlhým časom odvetrania medzi jednotlivými nástrékmi. Bezpodmienečne dodržiavať odporúčané hrúbky vrstiev.

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

<b>Základový plnič</b>	<b>Glasurit® Základový plnič PRO 285-270</b>	<b>Glasurit® Tužidlo do plniča PRO 929-58</b>	<b>Glasurit® Riedidlo 352-91, -216</b>	 5:1:1 mierka	 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 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](http://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](mailto:toplac@toplac.sk)  
[www.toplac.sk](http://www.toplac.sk), [www.glasurit.com](http://www.glasurit.com)

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

