












### Classic Car – Postup opravy: ocel', resp. pozinkovaná ocel'

Vlastnosti:





Postup opravy pri reštaurovaní veteránov  
Lakovanie žíhaných resp. mechanicky upravených, naleptaných alebo až na holý kov prebrúsených karosárskych dielov

<b>Čistenie</b>	Glasurit® Čistič na plech 360-4	 1x	 Utrieť dosucha	Poškodené miesta zbraviť hrdze až na holý plech	 P80-P150, leptať alebo pieskovať	Glasurit® Odmastňovací čistič 700-10	 1x	 Utrieť dosucha

- Holé kovové plochy sa musia pred nanesením Glasurit UP striekacieho tmelu 1006-26 základovať Glasurit® základovým plničom PRO 285-270.
- Alternatívne je dodatočné zvýšenie protikoróznej ochrany možné dosiahnuť použitím Glasurit® PRO Aktiv utierok 360-100.
- Ak sa dlhšie s dielcami nepracuje, musia sa holé karosárske diely vždy najskôr základovať Glasurit® základovým plničom PRO 285-270, aby sa zabránilo opätovnému príľnutiu náletovej hrdze.

<b>Základ</b>	Glasurit® Základový plnič PRO 285-270	Glasurit® Tužidlo do plniča PRO 929-58	Glasurit® Riedidlo 352-91, -50, -216	 5:1:1 mierka	 HVLP 1,3-1,7 mm 2,0-3,0 bar	 ½ + 1 10 - 20 µm	 60°C 15 min.	 10 min.	 Brúsna huba

### Pokiaľ sú ešte potrebné prípadné zväracie práce:

<b>Základovanie len pre zvärané miesta</b>	Glasurit® Protikorózný základ 183-153	Glasurit® Riedidlo 352-50	 4:1 mierka	 HVLP 1,4-1,7 mm 2,0-3,0 bar	 1 - 2 20 - 25µm	 20°C 10 min.

Alternatíva: Glasurit® 1K Protikorózný základ, červenohnedý 183-30

- Atest na zváranie je k dispozícii
- Po uskutočnení zväracích prác, pred začiatkom tmelenia sa musí Glasurit protikorózný základ 183-153 alebo 1K protikorózný základ, červenohnedý 183-30 odstrániť

- Po dlhšom prestoji je potrebné očistenie pomocou 541-5 Glasurit KH čističa silikónu a dechtových škvŕn
- Ďalšie spracovanie je možné bez prebrúsenia

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: ocel', resp. pozinkovaná ocel'

#### 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 poškodenia:

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 dôsledkom usadzovania sa vlhkosti dochádzať k neskoršiemu tvoreniu trhlín v skladbe laku.

Pred nanosením 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 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

