

Classic Car – Postup opravy: hliník

Vlastnosti:

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

Čistenie	Glasurit® Čistič na plech 360-4			Poškodené miesta zbaviť hrdze až na holý plech		Glasurit® Odmasťovaci čistič 700-10		
		1x	Utrieť dosucha				1x	Utrieť dosucha

- 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.
- Alternatívne je dodatočné zvýšenie protikorózneho ochrany možné dosiahnuť použitím Glasurit® PRO Aktiv utierok 360-100.

Pred nanosením 285-270 použiť Glasurit® Odmasťovaci 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		HVLV 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar		½ + 1 10 - 20 µm		60°C 15 min.		10 min.		Brúsna huba
---------------	--	---	---------------------------------------	--	-----------------	--	-----------------------------------	--	---------------------	--	-----------------	--	---------	--	----------------

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

- Potrebné 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.

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: hliník

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	 HVLV 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. Nezavádzajú 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.

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

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

