

Classic Car – Postup opravy: pocínovanie

Vlastnosti:

Postup opravy pri reštaurovaní veteránov
Lakovanie cínovaných karosárskych plôch

- Pri cínovaní ide o vhodný postup, pri ktorom sa vyplňajú hlbšie nerovnosti povrchu vznikajúce pri karosárskych prácach. Pri tomto postupe sa vyplňujú nerovnosti povrchu spájkovým cínom.
- Aby sa dal cín dobre spracovať a vyhladiť, pracuje sa so spájkovacou vodou a spájkovacím tukom. Tieto materiály negatívne ovplyvňujú neskoršie prepojenie na skladbu laku. Z tohto dôvodu sa musia cínované plochy pred lakovaním čo najdôkladnejšie očistiť.

Čistenie	Glasurit® Čistič na plech 360-4			P80 - P150	Glasurit® Odmastňovací čistič 700-10		
		1x pocínovanú plochu očistiť drôtenou kefou	Utrieť dosucha			1x	Utrieť dosucha

- Dokonalejší výsledok čistenia má čistenie pomocou zriedeného vodného roztoku čpavku (~ 5% čpavok). Vodný roztok čpavku sa nanáša namočenou handričkou a následne sa nechá asi 10 – 15 min. pôsobiť na ploche. Dbať treba pritom na to, aby sa materiál nevysušal. Očistené plochy sa následne dôkladne umyjú s dostatočným množstvom vody.

- Ak sa dlhšie s dielcami nepracuje, musia sa holé karosárske diely vždy najskôr základovať Glasurit® základovým plničom PRO 285-270, aby sa zabránilo opätovnému priľnutiu náletovej hrdze.
- Alternatívne je dodatočné zvýšenie protikoróznej ochrany možné dosiahnuť použitím Glasurit® PRO Aktiv utierok 360-100.

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: pocínovanie

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:

Základ	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 10 - 20 µm	60°C 15 min.	10 min.	Brúsna huba
--------	--	---	---------------------------------------	---------------	-----------------------------------	---------------------	-----------------	---------	----------------

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® Odmasťovaci 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. 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 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

