






Classic Car – Postup opravy: drevo





Vlastnosti:
Postup opravy pri reštaurovaní veteránov, lakovanie masívneho dreva





- Predpokladom pre lakovanie dreva je sušenie pri teplote v miestnosti, pretože pri urýchlennom sušení dochádza k bublinám a poruchám prepichnutia tzv. "špendlíkových" hlavičiek, ktoré vychádzajú na povrch z pórov v dreve.
- Upozorňujeme na to, že kvalita lakovaného objektu je značne závislá od použitého dreva. To platí aj pre tvrdosť, stav vrchného laku ako aj pre odolnosť voči zmenám teploty a vlhkosti.

Čistenie	Glasurit® KH čistič silikónu a dechtových škvrn 541-5	 1x	 Utrieť dosucha	Pôvodné lakovanie prebrúsiť alebo odbrúsiť	 P 150 P 240 P 400	Glasurit® KH čistič silikónu a dechtových škvrn 541-5	 1x	 20°C 1 hod.

- Drevo púšťajúce živicu sa nemôže lakovat'
- Otvorený, savý povrch dreva musí byť „pripravený na nasatie“, aby sa póry uzavreli a tak sa dosiahla lepšia príľnavosť a zabránenie neskoršieho vzniku prepadlín resp. zachádzaniu, až zmatneniu skladby laku.
- V zásade je možné rozlišovať dve rôzne možnosti skladby laku:
 1. Prírodná textúra dreva má zostať viditeľná
 2. Drevo sa má nalakovať farebne tak, aby to krylo

1. Prírodná textúra dreva má zostať viditeľná

Bezfarebný lak	Glasurit® HS Multi VOC bezfarebný lak 923-335	Glasurit® Tužidlo VOC 929-31	Glasurit® Riedidlo 352-216	 2:1+10%	 Hrubý nástreč	 20°C 24 hod.	 P 400 zarovnať

Bezfarebný lak	Glasurit® HS Multi VOC bezfarebný lak 923-335	Glasurit® Tužidlo VOC 929-33 929-34	Glasurit® Riedidlo 352-216	 2:1+10% mierka	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	 2 40 - 60 µm	 20°C 10 hod.

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.

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

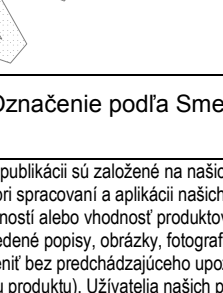
Toplac SK, s.r.o., Cementárska 15, P.O. Box 36, 900 31 Stupava
Tel.: + 421 2/64 28 55 56, Fax: + 421 2/64 28 54 43, E-mail: toplac@toplac.sk
www.toplac.sk, www.glasurit.com



Classic Car – Postup opravy: drevo

2. Drevo sa má nalakovať farebne tak, aby to krylo

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

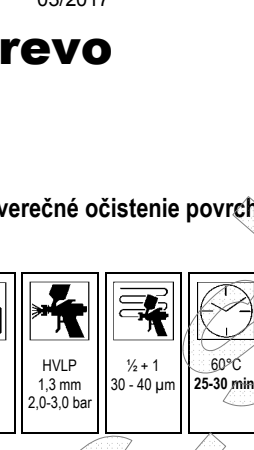
Základ	Glasurit® Základový plnič Pro 285-270	Glasurit® Tužidlo do plniča pro 929-58	Glasurit® Riedidlo 352-91, -216	4:1:1	HVLP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	½ + 1 30 - 40 µm	60°C 25-30 min.
							

Alternatíva: Glasurit® Základový plnič Pro 285-230 resp. 285-290

- Tmel použiť len na vyplňanie menších priehlbín. Pri jeho celoplošnom nanášaní môže neskôr dochádzať k odlupovaniu.

Tmel	Glasurit® Ratio tmel 839-20/ -20K	Glasurit® Tužidlo, červené 948-36	+2-3%	20°C 20 - 30 min.	P240/P320	700-1	Utriet dosucha
							

Pred nanosením 285-270 použiť Glasurit® Odmastňovací 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	HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	½ + 1 50 - 70 µm	20°C cez noc	P 400 zarovnať	P 800
									

Alternatíva: Glasurit® Základový plnič Pro 285-230 resp. 285-290

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







Classic Car – Postup opravy: drevo

Vrchný lak	Glasurit® HS 2K Vrchný lak Rad 22 VOC	Glasurit® Tužidlo VOC 929-33 929-34	Glasurit® Riedidlo 352-216	 2:1+10% mierka	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	 2 50 - 70 µm	 20°C 8 hod.
-------------------	---	--	----------------------------------	---	--	--	---

alebo

Vrchný lak	Glasurit® Dvojvrstvový vrchný lak Rad 90	Glasurit® Prísada do dvojvrstvových základných lakov 93-E3	 2:1 mierka	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	 2 + ½ 10 - 15 µm	 Medzi nástrekmí a pred bezfarebným lakom nechať odvetrať, až kým nezmatnie
-------------------	--	--	--	--	---	---

Bezfarebný lak	Glasurit® HS Multi VOC bezfarebný lak 923-335	Glasurit® Tužidlo VOC 929-33 929-34	Glasurit® Riedidlo 352-216	 2:1+10% mierka	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,0 bar	 2 40 - 60 µm	 20°C 10 hod.
-----------------------	--	--	----------------------------------	---	--	--	--

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. Nezbavujú 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

