

BEILACKIERUNGEN AUF BLECH

01

VORBEREITUNG

- Beurteilen Sie die kleine Beschädigung.
- Entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft.

02

FARBTONBESTIMMUNG

- Option 1: Benutzen Sie das Valspar Spectrophotometer
- Option 2: Kontrollieren Sie den Farbcode auf dem Typenschild.
- Konsultieren Sie die Valspar Color Box.
- Prüfen Sie, welche Farbe/Variante am besten passt.
- Mischen Sie die Farbrezeptur in der benötigten Qualität und Menge.
- Spritzen Sie ein Muster, um den Farbton zu kontrollieren.

03

SCHLEIFEN UND MASKIEREN

- Schleifen Sie mit P120-P240-P320.
- Reinigen und entfetten.
- Grob maskieren.
- Erneut reinigen und entfetten.
- Reinigen: mit Druckluft, zusätzlich mit Klebetuch entstauben.

04

AUFBRINGEN EINES ETCHPRIMERS

- Bringen Sie auf blanke Metallteile eine Schicht Etchprimer auf.
- 10 Minuten trocknen lassen.
- Vorsichtig mit einem Klebetuch entstauben.

05

FÜLLERN

- Bringen Sie 2 oder 3 Schichten Füller auf.
- Trocknen mit:
 - Infrarot oder
 - forciertes Trocknung (60°C).

06

SCHLEIFEN

- Schleifen Sie den Füller mit P400-P500 mit einem weichen Schleifpad.
- Schleifen Sie den Rest des zu lackierenden Teils mit einem grauen Schleifkissen P1500 (oder vergleichbar).
- Kontrollieren Sie die Oberfläche und beheben Sie eventuelle Mängel.

07

ENTFETTEN UND REINIGEN

- Vor dem Aufbringen des Basislackes entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.

08

AUFBRINGEN EINES BASISLACKES

- Bringen Sie den Basislack auf.
- Lassen Sie den Basislack gut ablüften.
- Bringen Sie - nur bei Effektfarbtönen - die letzte Nebelschicht mit 1 bar auf, um die Wolkenbildung zu verhindern und die Farbpräzision zu gewährleisten.
- Nach dem Trocknen vorsichtig mit einem Klebetuch abreiben.

09

AUFBRINGEN EINES KLARLACKES

- Bringen Sie 1,5 bis 2 dünne geschlossene Schichten Klarlack auf, und lassen Sie sie trocknen.
- Bringen Sie bei hellen Metallicfarben am Ende des zu lackierenden Teils, wenn möglich, nur eine Schicht Klarlack auf, um eine farbliche Abweichung zum angrenzenden Teil zu vermeiden.

10

TROCKNEN

- Setzen Sie vorzugsweise Infrarottrocknung ein, das ist wirtschaftlicher und geht schneller.
- Forciert trocknen bei 60°C.
- **TIPP:** Achten Sie bei Verwendung von Infrarot auf, ausreichenden Abstand, halben oder vollständigen Trocknungszyklus, Zeit und Temperatur (max. 70°C). Halten Sie ausreichenden Abstand von Kunststoffteilen, um Verformungen zu vermeiden (siehe Anwendungsvorschrift Infrarot).

11

POLIEREN

- Schleifen Sie mit P2000 oder P3000, und polieren Sie gegebenenfalls nach.

12

VOLLENDUNG

- Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren zufriedenen Kunden.