

Anwendungstechnische Information.



Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Beispritzsystem

Zur Erzielung eines optisch einwandfreien Farbtonüberganges
im Beilackierbereich oder zu angrenzenden Teilen, z.B.
Kotflügel / Tür.

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 480.1 / 01



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Permasolid® 2K Acryl Füller
Intakte Altlackierung
Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300
im Falle von Kunststoff-Oberflächen

Siehe Besondere Hinweise !

Vorbehandlung der Untergründe:



Werks- oder Altlackierung bzw. Permasolid® Füller gründlich mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 oder bei starken Verunreinigungen vorher mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 reinigen.

1. Vorarbeit:



Die Reparaturstelle wird trocken mit P500 oder nass mit wasserfestem Papier P800 - 1000 geschliffen.



Der angrenzende Bereich / das Fahrzeugteil um die Reparaturstelle herum muss weitläufig mit P1000 - 3000 oder mit einem Schleifpad z.B. ultrafein gründlich angeschliffen werden. Sollten Sicken, Kanten oder Griffmulden vorhanden sein ist im Vorfeld ebenfalls ein Schleifpad einzusetzen.

2. Reinigen:



Die gesamte Fläche mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 gründlich von Staub, Schleifrückständen oder anderen Verunreinigungen reinigen.



Überschüssigen Silikonentferner mit einem flusenfreien Tuch streifenfrei abwischen.



Nass geschliffene sowie gereinigte Flächen gut ausdunsten lassen.

Bei Verwendung eines Staubbindetuches, sind Tücher der neuen Generation mit wirksamer Leichtklebeformel einzusetzen, um das Risiko chemischer oder klebriger Rückstände zu minimieren.

Z.B. Spies Hecker Staubbindetuch, Artikel-Nr.: D13295540

Besondere Hinweise:

Durchschliffstellen müssen mit Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.
Die Durchschliffstellen dürfen nicht größer als Ø 5,0 cm sein.

Bei der Verwendung von Permasolid® 2K Füllern müssen blanke Stellen vorher mit Priomat® Wash Primer 4075 oder Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.

Reparaturprozess.

1. Beilackierung innerhalb der Fläche, z.B. Seitenteil:



Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen



Im Beilackierbereich um die Reparaturstelle je 1 - 2 geschlossene Spritzgänge vom Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 mit normalem Spritzdruck applizieren.



Der erste Spritzgang des eingestellten Basislackes wird auf die Reparaturstelle bis an den Randbereich des nassen Beispritz-Additives appliziert, darauf folgt direkt der halbe Effekt-/ Finishspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand in das nasse Beispritz-Additiv.

Dabei ist darauf zu achten, dass der Beilackierbereich größer / weiter als der Reparaturbereich ausgelegt wird und auf dem nassen Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 liegt.



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid® 2K HS Klarlack aufgetragen.

Besondere Hinweise:

Während der Verarbeitung von Permahyd Hi-TEC Basislack bleibt der Materialfluss / Abzugshebel an der Spritzpistole vollständig geöffnet.

Der Spritzdruck für den Effektspritzgang kann je nach Objektgröße zwischen 1,5 - 2,0 bar variieren.

2. Beilackierung in angrenzende Flächen z.B. neue Kotflügel, Farbangleichung zur Tür:



Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen



Begonnen wird damit, dass im Beilackierbereich das Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 in 1 - 2 geschlossenen Spritzgängen appliziert wird. Es ist darauf zu achten, den Beilackierbereich ausreichend groß zu wählen.



Nun wird im Anschluss der erste Spritzgang des Basislackes, im Beilackierbereich (vom Neuteil ausgehend), bis hin zum Randbereich des nassen Beispritz-Additives appliziert, darauf folgt direkt der halbe Effekt-/ Finishspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand in das nasse Beispritz-Additiv und auch zum Neuteil hin.



Nach dem Beilackieren erfolgt die Applikation der verbleibenden Fläche in 1,5 Spritzgängen (Standardprozess).



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid® 2K HS Klarlack aufgetragen.

Besondere Hinweise:

3. Beilackierung von Kleinstschäden, z.B. Speed Repair:

Hinweis:

Möglichkeit a)

Möglichkeit b)

Während der Verarbeitung von Permahyd Hi-TEC Basislack bleibt der Materialfluss / Abzugshebel an der Spritzpistole vollständig geöffnet.

Der Spritzdruck für den Effektspritzgang kann je nach Objektgröße zwischen 1,5 - 2,0 bar variieren.



Die Untergrundvorbereitung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen

Der Reparatur- / Füllerbereich sollte so klein wie möglich gehalten werden.

Für die meisten Farbtöne wird der fertig eingestellte Basislack verwendet.

Empfohlen bei Farbtönen mit sehr hohem Metallic-Anteil:
Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 im Verhältnis 1:1 mit Permahyd® Beispritz Additiv 1050 + 10% Permahyd® Flop Control WT 386 einstellen (WT Additiv 6050 / 6051 lang ist nicht erforderlich).

Bitte den Permahyd® Hi-TEC Messstab für Speed Repair verwenden.



In Abhängigkeit von Farbton und Deckfähigkeit wird diese Mischung in 3 - 5 leichten Spritzgängen und reduziertem Spritzdruck (0,8 - 1,5 bar) auf die Reparaturstelle / Auslaufzone appliziert. Es ist darauf zu achten, dass jeder Spritzgang etwas weiter ausgeführt wird und auch matt abgelüftet ist. Die Ablüftzeit kann durch Anblasen beschleunigt werden.



Nach entsprechender Endablüftzeit kann mit Klarlack überlackiert werden.

4. Beilackierung von 3-Schicht Farbtönen:



Die Untergrundvorbereitung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen



Der mit 5% Permahyd® Härter 3080 und

10% WT Additiv 6050 / 6051 lang

bei Uni Farbtönen

oder

20% WT Additiv 6050 / 6051 lang

bei Effekt Farbtönen

eingestellte Grundfarbton wird bis zur Deckfähigkeit auf den Reparaturbereich und in die angrenzende Beilackierfläche appliziert.

(Es wird empfohlen ein Musterblech mitzuspritzen.)

Bitte den Permahyd® Hi-TEC Messstab für 3 Schicht-Farbtöne verwenden.

Trocknungszeiten beachten!

Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte der Anwendungstechnische Information 0480.



Im Auslaufbereich des Grundfarbtöns oder in dem angrenzenden Fahrzeugteil je 1 - 2 geschlossene Spritzgänge vom Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 mit normalem Spritzdruck applizieren.



Die Applikation erfolgt nun von dem Auslaufbereich hin zur Reparaturstelle. Das heißt, den ersten Spritzgang des Effektfarbtöns im Auslaufbereich hin zum Beispritz-Additiv 1050 applizieren (Nass in Nass). Anschließend die nächste Effektfarbtönschicht in Richtung der Reparaturstelle lackieren.

Bei einigen Effektfarbtönen ist es notwendig, weitere 2 - 3 Spritzgänge zu applizieren zum optischen Angleich des Effektes. Bei normalen Spritzgängen wird im Nass in Nass-Verfahren ohne Zwischenabluft appliziert.

Dabei empfiehlt es sich bereits ab dem ersten Spritzgang, ausgehend vom weitesten Beilackierbereich, die weiteren Spritzgänge zur Reparaturstelle / Grundfarbton hin anzugleichen. D.h. die folgenden Spritzgänge bleiben immer innerhalb des vorherigen Spritzganges, um sichtbare Randbildungen / Schatten zu vermeiden.

Hinweis:

Zur besseren Beurteilung empfiehlt es sich, von jedem Spritzgang ein Musterblech mitzuspritzen.



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid® 2K HS Klarlack aufgetragen.

Besondere Hinweise:

Der Spritzdruck für den Effektspritzgang kann je nach Objektgröße zwischen 1,5 - 2,0 bar variieren.

Während der Verarbeitung von Permahyd Hi-TEC Basislack bleibt der Materialfluss / Abzugshebel an der Spritzpistole vollständig geöffnet.

Zum effizienten Ablüft- und Trocknungsprozess empfehlen wir den Einsatz von stationären Anblaseeinrichtungen oder forcierte Trocknung, z.B. Ofentrocknung.

Verarbeitung der Produkte:

Die Spritzgeräte müssen für wasserverdünnbare Produkte geeignet sein. Bitte Herstellerangaben beachten. Weitere Hinweise aus dem System Merkblatt Nr. 905.1 bitte beachten!

Die Permahyd Hi-TEC Mischlacke 480 sind nur im Rahmen von Farbtonformeln einsetzbar. Bei der alleinigen Verarbeitung einzelner Mischlacke sind erhebliche Abweichungen zu den in der Anwendungstechnischen Information gemachten Angaben möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Vor und nach dem Gebrauch mit Permahyd® VE Wasser 6000 spülen. Anschließend mit Permaloid® Reinigungsmittel 7020/7989 nachspülen.

Ausführliche Hinweise hierzu finden Sie im System Merkblatt Nr. 905.0!

Entsorgung:

Flüssige Reste wasserverdünnbarer Produkte getrennt von flüssigen Resten konventioneller Produkte sammeln, da bei Vermischung die Entsorgung eventuell unmöglich, in jedem Fall aber erschwert und damit verteuert wird.

Ausführliche Hinweise hierzu finden Sie im System Merkblatt Nr. 905.2!

Gesundheitsschutz:

Atemschutzmaske auch bei der Verarbeitung wasserverdünnbarer Produkte tragen.

Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten.

Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt.

Alle Rechte vorbehalten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
D-50858 Köln
Phone ++49 (0) 2234-6019-06
Fax ++49 (0) 2234-6019-4100
www.spieshecker.com

Spies Hecker.
A member of DuPont
Performance Coatings.

