

Anwendungstechnische Information.



Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Beispritzsystem für 2 Schicht Farbtöne

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 / 480.1new / 00



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Permasolid® HS Füller

Intakte Altlackierung

Im Falle von Kunststoff-Oberflächen:

Priomat® Elastic Haftgrund 3304 +

Permasolid® HS Füller (elastifiziert)

Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300

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 - 600 oder nass mit wasserfestem Papier P800 - 1000 geschliffen.



Der angrenzende Bereich / das Fahrzeugteil um die Reparaturstelle herum muss weitläufig mit P1000 - 3000 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® HS Füllern müssen blanke Stellen vorher mit Priomat® Wash Primer 4075 oder Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.

Reparaturprozess.

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

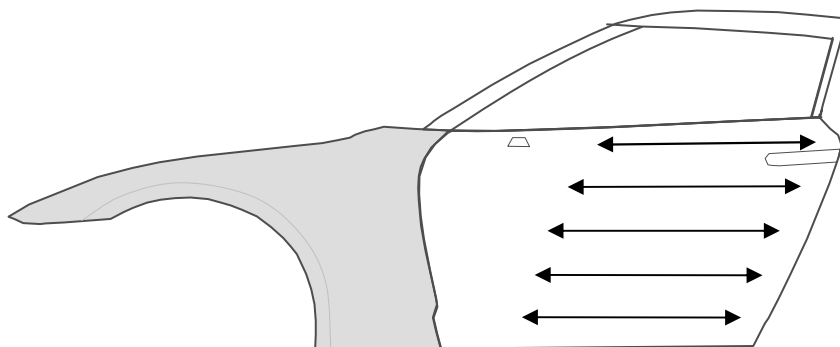


Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen



Begonnen wird damit, dass im Beilackierbereich das Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* in 1 - 2 geschlossenen Spritzgängen appliziert wird. Es ist darauf zu achten, den Beilackierbereich ausreichend groß zu wählen.



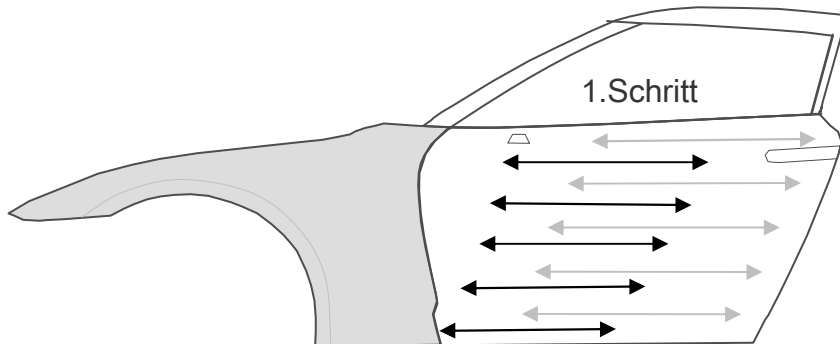
Permahyd® Beispritz Additiv
1050/1051*

Einlackieren des Basislackes:



Nun wird im Anschluss der erste, verhalten applizierte Spritzgang des Basislackes, vom Beilackierbereich in das nasse Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* appliziert.

1. Schritt

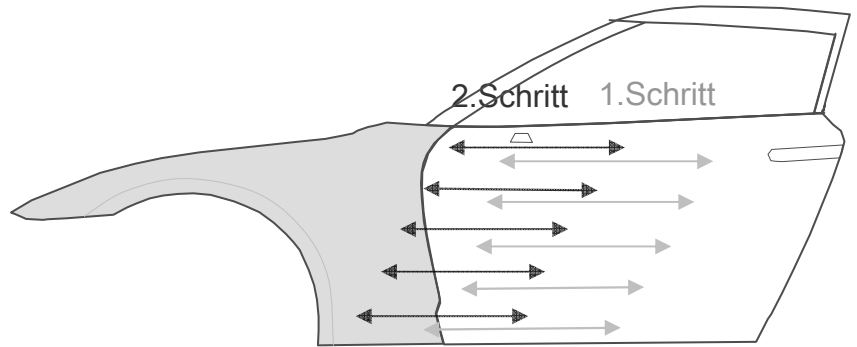


* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

2. Schritt



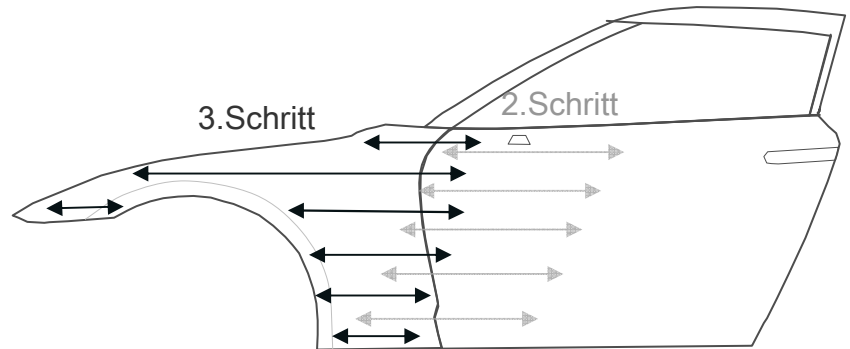
Im zweiten Schritt folgt direkt und ohne Ablüftzeit ein weiterer verhaltener Spritzgang. Es ist darauf zu achten, den Spritzgang innerhalb des vorherigen versetzt anzulegen, um eine gleichmäßige Effektausbildung zu erreichen.



3. Schritt



Nach dem Beilackieren wird der Anschlussbereich und die verbleibende Fläche (vom Neuteil ausgehend) in 1,5 Spritzgängen (Standardprozess) fertig lackiert.



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

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

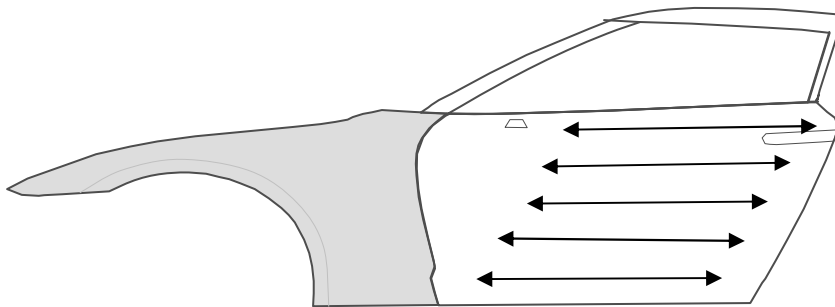
2. Beilackierung in angrenzende Flächen z.B. neue Kotflügel, Farbangleichung zur Tür:

Alternativmethode für Uni- und dunkle Effektfarbtöne

Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen

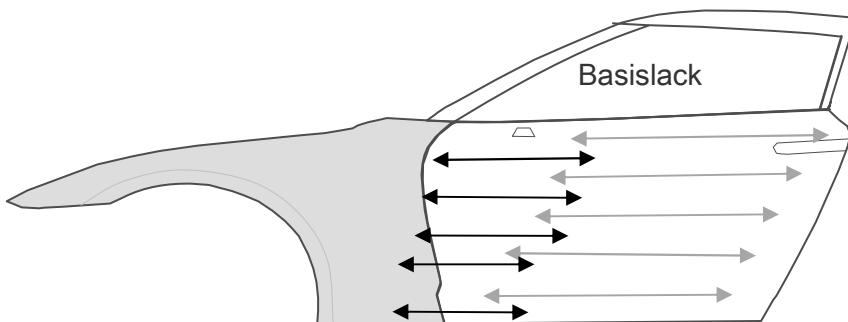
Begonnen wird damit, dass im Beilackierbereich das Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* in 1 - 2 geschlossenen Spritzgängen appliziert wird. Es ist darauf zu achten, den Beilackierbereich ausreichend groß zu wählen.



Permahyd® Beispritz Additiv
1050/1051*



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

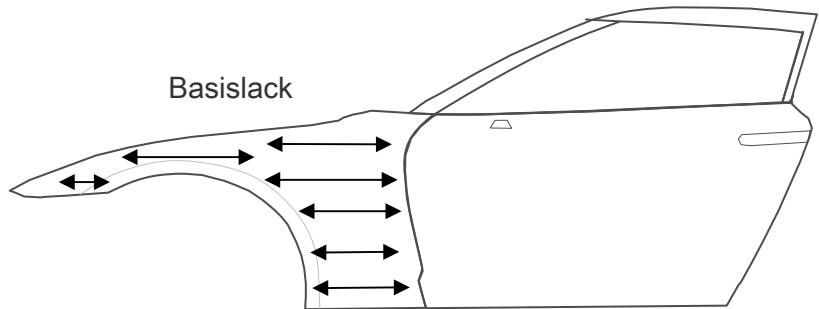


Permahyd® Beispritz Additiv
1050/1051*

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.



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



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

Besonderer Hinweis zur Verarbeitung:

Es empfiehlt sich bereits ab dem ersten Spritzgang, ausgehend vom weitesten Beilackierbereich, die weiteren Spritzgänge zur Reparaturstelle hin anzugleichen. D.h. die folgenden Spritzgänge bleiben immer innerhalb des vorherigen Spritzganges, um eine gleichmäßige Effektausbildung zu erreichen.

Besondere Hinweise zum Reparaturprozess:

1. Weitere Hinweise und Trocknungszeiten entnehmen Sie bitte der Anwendungstechnische Information Nr. 480.0
2. Während der Verarbeitung von Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 bleibt der Materialfluss / Abzugshebel an der Spritzpistole vollständig geöffnet.
3. Der Spritzdruck für den Effektspritzgang kann je nach Objektgröße zwischen 1,5 - 2,0 bar variieren.

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



Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen

Hinweis:

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

Möglichkeit a)

Für die meisten Farbtöne wird der fertig eingestellte Basislack verwendet.

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

Möglichkeit b)

Empfohlen bei Farbtönen mit sehr hohem Metallic-Anteil:
Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 im Verhältnis 1:1 mit
Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* +
10% Permahyd® Flop Control WT 386 einstellen
(Permahyd® WT Additiv 6050 / 6052* 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.

Besondere Hinweise:

Während der Verarbeitung von Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 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. SYS 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. SYS 905.0!

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

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

