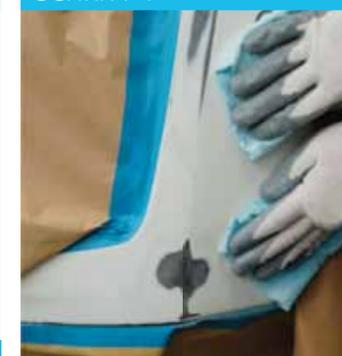


REPARATUR AUF KUNSTSTOFF

<p>SCHRITT 1</p> 	<p>VORBEREITUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Beurteilen Sie die Schäden an den Kunststoffteilen. ▪ Entfetten und reinigen Sie die beschädigten Teile. ▪ Reinigen: mit Druckluft. 	<p>SCHRITT 2</p> 	<p>FARBTONBESTIMMUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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 Farb Rezeptur in der benötigten Qualität und Menge. ▪ Spritzen Sie ein Muster, um den Farbton zu kontrollieren.
<p>SCHRITT 3</p> 	<p>SCHLEIFEN UND MASKIEREN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verwenden Sie die passenden Schleifkörnungen P120-P240-P320. ▪ Verwenden Sie im Übergangsbereich P1000 oder P2000 Trizact oder ein vergleichbares Produkt. ▪ Reinigen und entfetten. ▪ Grob maskieren. ▪ Erneut reinigen und entfetten. ▪ Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch. 	<p>SCHRITT 4</p> 	<p>MASKIEREN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bei kleineren Reparaturen, gleich fertig maskieren zum Aufbringen des Decklacks. Zum Füllern den Bereich durch weiteres Abdecken begrenzen ▪ Entfetten: mit einen antistatischen Entfetter. ▪ Reinigen: mit Pressluft und Klebetuch.
<p>SCHRITT 5</p> 	<p>KUNSTSTOFFPRIMER</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bringen Sie auf die zu reparierende Oberfläche 1 Schicht Kunststoffprimer auf. ▪ Trocknen. 	<p>SCHRITT 6</p> 	<p>AUFBRINGEN EINES FÜLLERS (SURFACER)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bringen Sie 1 bis 3 Schichten Füller auf; zwischen den einzelnen Schichten matt abtrocknen lassen. ▪ Bei Reparatur eines flexiblen Kunststoffteils muss beim Mischen zur Elastifizierung des Grundfüllers der Elastic Zusatz hinzugefügt werden. Je nach der Flexibilität des Teils kann ein Anteil von 5-30 % hinzugefügt werden. Für detailliertere Informationen verweisen wir auf das Technische Datenblatt. ▪ Trocknen mit: <ul style="list-style-type: none"> - Infrarot oder - forcierter Trocknung (60°C).
<p>SCHRITT 7</p> 	<p>SCHLEIFEN UND REINIGEN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Füller mit P400 oder P500 schleifen. ▪ Vor dem Aufbringen des Basislacks nochmals entfetten, reinigen und mit einem Tuch abwischen. ▪ Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch. 	<p>SCHRITT 8</p> 	<p>AUFBRINGEN EINES BASISLACKES</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bringen Sie 2 bis 3 Schichten Basislack auf (bis zur ausreichenden Deckung). ▪ Mit geringem Druck spritzen und die einzelnen Schichten überlappen lassen. ▪ Gegebenenfalls trocknen lassen.
<p>SCHRITT 9</p> 	<p>AUFBRINGEN EINES KLARLACKES</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bei Reparatur eines flexiblen Kunststoffteils muss beim Mischen zur Elastifizierung und für bessere Steinschlagfestigkeit des Klarlacks der Elastic Zusatz hinzugefügt werden. Je nach der Flexibilität des Teils kann ein Anteil von 5-30 % hinzugefügt werden. Für detailliertere Informationen verweisen wir auf das Technische Datenblatt. ▪ Bringen Sie 1,5 bis 2 dünne geschlossene Schichten auf, und lassen Sie sie zwischendurch abblühen. <p>AUSNEBELN DES KLARLACKESK</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fügen Sie zum Klarlack 100 % Spot Repair Verdünnung, und spritzen Sie den Ausnebelbereich mit dieser Mischung. Wiederholen Sie den Vorgang mit reinem Spot Repair Verdünnung. ▪ Oder verwenden Sie DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out Thinner (Sprühdose). 	<p>SCHRITT 10</p> 	<p>TROCKNEN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 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).
<p>SCHRITT 11</p> 	<p>POLIEREN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontrollieren Sie vor dem Polieren, ob alles ausgehärtet ist. ▪ Bei unzureichender Aushärtung noch einmal mit Infrarot trocknen. ▪ Mit einem feinen Poliermittel langsam polieren, um Hitzeentwicklung zu vermeiden. 	<p>SCHRITT 12</p> 	<p>VOLLENDUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren zufriedenen Kunden.