OCTORAL

OPTIMALE PROCESSEN

SPOTREPAIR & IDENTIFICATIE VAN KLEINE LAKSCHADES, SPOTREPAIR VAN PLAATWERK, REPARATIE SNELSERVICE & REPARATIE VAN KUNSTSTOF

INHOUD

INTRODUCTIE 3

SPOTREPAIR & IDENTIFICATIE VAN KLEINE LAKSCHADES 4

SPOTREPAIR VAN PLAATWERK 7

REPARATIE SNELSERVICE 10

REPARATIE VAN KUNSTSTOF 13

INTRODUCTIE

Deze brochure bevat een aantal optimale werkprocessen om kleine tot middelgrote schades te herstellen. Met behulp van Octoral systemen kunt u de diverse processtappen eenvoudig en accuraat uitvoeren. Zo voert u iedere reparatie correct en efficiënt uit. Met als resultaat tevreden klanten en een efficiëntere bedrijfsvoering.

HET VOORDEEL VAN OPTIMALE WERKPROCESSEN IN UW SCHADEHERSTELBEDRIJF

Met optimale werkprocessen blijft schadeherstel soms beperkt tot de beschadiging zelf, zoals een kras of deukje. Zo hoeft niet het gehele plaatwerk of de volledige bumper gespoten te worden. Of dit kan hangt af van de grootte en de plaats van de beschadiging en de kleur van de auto. Zie ook de illustratie hieronder.

Kleinere reparaties zijn met de optimale werkprocessen snel uit te voeren, vaak dezelfde dag nog. De processen versnellen de doorlooptijd in uw schadeherstelbedrijf en dragen bij aan de klant-tevredenheid. De reparatietijd zal aanzienlijk korter zijn, vervangend vervoer zal minder vaak nodig zijn. Er zijn in Europa bedrijven die zakelijke rijders een werkplek met internet aanbieden terwijl hun auto gerepareerd wordt.

OPTIMALE WERKPROCESSEN, BIJ WELK TYPE AUTOSCHADE ZIJN ZE GESCHIKT?

- Bumperreparatie: herstel van kleine en grote krassen en steenslag
- Plaatwerkreparatie: herstel van krassen in het plaatwerk, bijvoorbeeld sleutel- en parkeerschade
- Reparatie van deukjes in plaatwerk en kunststof

DOE DE CHECK

Welke autoschade leent zich voor reparatie met optimale werk-processen? Doe de kleurcheck om te zien welke reparatiemethodes toepasbaar zijn.

GROENE DELEN

Eenvoudig te repareren in de lage delen van het voertuig.

ORANJE DELEN

Afhankelijk van de kleur van het voertuig zijn deze delen eenvoudig te repareren.

RODE DELEN

Gebruik bij complexe kleuren de optimale werkprocessen niet in het midden van deze delen. Werk altijd van rand naar rand.

SPOTREPAIR & IDENTIFICATIE VAN KLEINE LAKSCHADES

STAP 1

VOORBEREIDING

- Inspecteer de kleine beschadiging.
- Ontvetten en reinigen.
- Reinigen: met perslucht.

STAP 2

KLEURBEPALING

- Optie 1: Gebruik de Valspar Spectrofotometer.
  Optie 2: Controleer de kleurcode op het typeplaatje.
- Raadpleeg de Valspar Color Box.
- Controleer welke kleurvariant het beste past.
- Maak de kleurformule in de vereiste kwaliteit en hoeveelheid.

STAP 3

AFPLAKKEN EN SCHUREN

- Gebruik compacte gereedschappen zoals schuurmachines, zo beperkt u het reparatieoppervlak.
- Schuur met P180-P240-P320.
- Gebruik op het overgangsgebied P1000 of P2000 Trizact of een vergelijkbaar product.
- Voor het afplakken eerst schoonmaken, ontvetten en afnemen met kleefdoek.

STAP 4

PLAMUREN

- Breng 2 of 3 lagen plamuur aan met:
  - spuitbus of
  - spuitpistool.
- Droog met:
  - infrarood of
  - geforceerd drogen op 60°C.

STAP 5

SCHUREN

- Schuur de plamuur met P400 of P500.
- Ontvet en reinig vóór het aanbrengen van basislak.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 6

AANBRENGEN BASISLAK

- Gebruik een klein spuitpistool om het reparatiegebied te beperken, gebruik 1-1,5 bar luchtdruk.
- Breng de basislak aan.
- Laat de basislak goed drogen.
- Breng de laatste ‘druppellaag’ aan op 1 bar alleen bij effectkleuren. Dit om wolkvorming te voorkomen en voor de juiste kleur.
- Na het drogen voorzichtig afnemen met een kleefdoek.

STAP 7

AANBRENGEN BLANKE LAK

- Gebruik een klein spuitpistool om het reparatiegebied te beperken, gebruik 1-1,5 bar luchtdruk.
- Breng 2 overlappende lagen aan en laat tussentijds drogen.

UITSPUITEN BLANKE LAK

- Voeg 100% uitspuitverdunning toe aan de blanke lak en spuit dit op de uitspuitzone. Herhaal dit met pure uitspuitverdunning.
- Of gebruik de Octoral 1-231 Fade-Out Thinner (spuitbus).

STAP 8

DROGEN

- Pas bij voorkeur infrarood drogen toe, dit is voordeliger en werkt sneller.
- Geforceerd drogen op 60°C.

STAP 9

POLIJSTEN

- Polijst de uitspuitzone met een fijn polijstmiddel.
- Indien nodig de uitspuitzone schuren
  - met P2000
  - zo nodig P3000 gebruiken.
- Gebruik een kleine polijstmachine met max. 1500 omwentelingen per minuut.
- Polijst van buiten naar binnen.

STAP 10

AFRONDING

- De auto is klaar voor aflevering aan uw klant.

SPOTREPAIR VAN PLAATWERK

STAP 1

VOORBEREIDING

- Inspecteer de kleine beschadiging.
- Ontvetten en reinigen.
- Reinigen: met perslucht.

STAP 2

KLEURBEPALING

- Optie 1: Gebruik de Valspar Spectrofotometer.
  Optie 2: Controleer de kleurcode op het typeplaatje.
- Raadpleeg de Valspar Color Box.
- Controleer welke kleurvariant het beste past.
- Maak de kleurformule in de vereiste kwaliteit en hoeveelheid.
- Spuit een staal om de kleur te controleren.

STAP 3

SCHUREN EN GLOBAAL AFPLAKKEN

- Schuur met P120-P240-P320.
- Reinigen en ontvetten.
- Ruw afplakken.
- Nogmaals reinigen en ontvetten.
- Reinigen: met perslucht en afnemen met kleefdoek.

STAP 4

AANBRENGEN ETSPRIMER

- Breng één laag etsprimer op blanke metalen delen aan.
- Laat 10 minuten drogen.
- Voorzichtig afnemen met kleefdoek.

STAP 5

PLAMUREN

- Breng 2 of 3 lagen plamuur aan.
- Droog met:
  - infrarood of
  - geforceerd drogen op 60°C.

STAP 6

SCHUREN

- Schuur de plamuur met P400-P500 met een zachte pad.
- Schuur de rest van het te spuiten deel met een grijze pad P1500 (of vergelijkbaar).
- Bekijk het oppervlak en verwijder eventuele onvolkomenheden.

STAP 7

ONTVETTEN EN REINIGEN

- Ontvet en reinig vóór het aanbrengen van basislak.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 8

AANBRENGEN BASISLAK

- Breng de basislak aan.
- Laat de basislak goed drogen.
- Breng de laatste ‘druppellaag’ aan op 1 bar alleen bij effectkleuren, dit om wolkvorming te voorkomen en voor de juiste kleur.
- Na het drogen voorzichtig met een doek poetsen.

STAP 9

AANBRENGEN BLANKE LAK

- Breng een blanke lak in 1,5 of 2 dunne gesloten lagen aan en laat deze drogen.
- Voor lichte metallickleuren, breng op het eind van het te spuiten deel, indien mogelijk één laag blanke lak aan. Dit om kleurverschil te voorkomen met het aangrenzende deel.

STAP 10

DROGEN

- Pas bij voorkeur infrarood drogen toe, dit is voordeliger en werkt sneller.
- Geforceerd drogen op 60°C.
- TIP: Let bij gebruik van infrarood op afstand, halve of volledige droog-cyclus, tijd en temperatuur (max. 70°C). Houd voldoende afstand van kunststof delen om vervorming te voorkomen (zie de instructies infrarood).

STAP 11

POLIJSTEN

- Schuur met P2000 of P3000 en polijst zo nodig na.

STAP 12

AFRONDING

- De auto is klaar voor aflevering aan uw klant.

REPARATIE SNELSERVICE

STAP 1

VOORBEREIDING

- Inspecteer de te herstellen delen.
- Demonteer.

STAP 2

KLEURBEPALING

- Optie 1: Gebruik de Valspar Spectrofotometer.
  Optie 2: Controleer de kleurcode op het typeplaatje.
- Raadpleeg de Valspar Color Box.
- Controleer welke kleurvariant het beste past.
- Maak de kleurformule in de vereiste kwaliteit en hoeveelheid.
- Spuit een staal om de kleur te controleren.

STAP 3

ONTVETTEN EN REINIGEN

- Ontvet en reinig.
- Reinigen: met perslucht.

STAP 4

SCHUREN

- Schuren met P120-P240-P320.
- Zorg voor goede hechting van de polyesterplamuur aan het metaal.
- Ontvetten en reinigen.
- Reinigen: met perslucht.

STAP 5

PLAMUREN

- Breng de plamuur aan met het juiste gereedschap zoals plamuurmessen en plamuur rubber.

STAP 6

PLAMUUR SCHUREN

- Schuur met P120/P180, P240, P320.
- Gebruik controlepoeder om gaatjes en krassen op te sporen.
- Schuur de randen met P320-P400.
- Dek de delen af die u met primer moet behandelen.
- Ontvet en reinig alleen met oplos-middelgedragen ontvetter.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 7

AANBRENGEN SURFACER

- Stofvrij maken: met perslucht en kleefdoek.
- Breng etsprimer aan.
- Breng 2 of 3 lagen surfacer aan.
- Laten drogen tussen het aanbrengen van de lagen.
- Spuit van buiten naar binnen.
- Drogen: infrarood of geforceerd drogen op 60°C.

STAP 8

SCHUREN, REINIGEN EN AFPLAKKEN

- Voorzichtig schuren met P320, P400, P500, de omringende delen met een grijze pad P1500 of vergelijkbaar.
- Ontvetten en reinigen vóór het aanbrengen van de basislak.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 9

AANBRENGEN BASISLAK

- Breng de basislak aan.
- Laat de basislak goed drogen.
- Breng de laatste 'druppellaag' aan op 1 bar alleen bij effectkleuren, dit om wolkvorming te voorkomen en voor de juiste kleur.
- Na het drogen voorzichtig met een doek poetsen.

STAP 10

AANBRENGEN BLANKE LAK

- Breng een blanke lak aan in 1,5 of 2 dunne gesloten lagen en laat deze drogen.
- Voor lichte metallickleuren, breng op het eind van het te spuiten deel, indien mogelijk één laag blanke lak aan. Dit om kleurverschil te voorkomen met het aangrenzende deel.

STAP 11

DROGEN

- Pas bij voorkeur infrarood drogen toe, dit is voordeliger en werkt sneller.
- Geforceerd drogen op 60°C.
- TIP: Let bij gebruik van infrarood op afstand, halve of volledige droog-cyclus, tijd en temperatuur (max. 70°C).

STAP 12

AFRONDING

- De auto is klaar voor aflevering aan uw klant.

REPARATIE VAN KUNSTSTOF

STAP 1

VOORBEREIDING

- Inspecteer de beschadigingen aan kunststof delen.
- Ontvetten en reinigen van de beschadigde delen.
- Reinigen: met perslucht.

STAP 2

KLEURBEPALING

- Optie 1: Gebruik de Valspar Spectrofotometer.
  Optie 2: Controleer de kleurcode op het typeplaatje.
- Raadpleeg de Valspar Color Box.
- Controleer welke kleurvariant het beste past.
- Maak de kleurformule in de vereiste kwaliteit en hoeveelheid.
- Spuit een staal om de kleur te controleren.

STAP 3

SCHUREN EN GLOBAAL AFPLAKKEN

- Schuur door gebruik van de juiste schuurstappen met P120-P240-P320.
- Gebruik op het overgangsgebied P1000 of P2000 Trizact of een vergelijkbaar product.
- Reinigen en ontvetten.
- Ruw afplakken.
- Nogmaals reinigen en ontvetten.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 4

AFPLAKKEN

- Bij kleine reparaties afplakken zoals voor het aanbrengen van de basislak.
- Ontvetten: met een antistatisch ontvettingsmiddel.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 5

KUNSTSTOF PRIMER

- Breng 1 laag kunststof primer aan op het te repareren oppervlak.
- Drogen.

STAP 6

AANBRENGEN SURFACER

- Breng 1 tot 3 lagen surfacer aan en laat ze tussen de lagen drogen tot mat.
- bij reparatie van een flexibel kunststof onderdeel, dient u tijdens het mengen een elastisch additief toe te voegen om de primerfiller op een kunststof onderdeel flexibeler te maken.

  Afhankelijk van de flexibiliteit van het onderdeel kan de toevoeging variëren van 5-30%. Raadpleeg de TDS voor meer informatie.
- Droog met:
  - infrarood of
  - geforceerd drogen op 60°C.

STAP 7

SCHUREN EN REINIGEN

- Nog één keer schuren met P400 of P500.
- Nog één keer ontvetten, reinigen en poetsen met een doek vóór het aanbrengen van de basislak.
- Reinigen: met perslucht en kleefdoek.

STAP 8

AANBRENGEN BASISLAK

- Breng de basislak in twee tot drie lagen aan tot gedekt.
- Met een lagere druk spuiten en elke laag overlappen.
- Indien nodig laten drogen.

STAP 9

AANBRENGEN BLANKE LAK

- Bij reparatie van een flexibel kunststof onderdeel dient u tijdens het mengen een elastisch additief toe te voegen om de blanke lak op een kunststof onderdeel flexibeler te maken en de steenslagbestendigheid hiervan te verhogen. Afhankelijk van de flexibiliteit van het onderdeel kan de toevoeging variëren van 5-30%. Raadpleeg de TDS voor meer informatie.
- Breng 1,5 laag of 2 dunne gesloten lagen aan en laat tussentijds drogen.

UITSPUITEN BLANKE LAK

- Voeg 100% uitspuitverdunning toe aan de blanke lak en spuit dit op de uitspuitzone. Herhaal dit met pure uitspuitverdunning.
- Of gebruik de Octoral 1-231 Fade-Out Thinner (spuitbus).

STAP 10

DROGEN

- Pas bij voorkeur infrarood drogen toe, dit is voordeliger en werkt sneller of
- Geforceerd drogen op 60°C.
- TIP: Let bij gebruik van infrarood op afstand, halve of volledige droogcyclus, tijd en temperatuur (max. 70°C).

STAP 11

POLIJSTEN

- Controleer vóór het polijsten of alles is uitgehard.
- Nogmaals infrarood drogen als niet voldoende is uitgehard.
- Polijst met een fijn polijstmiddel op lage snelheid om hittevorming te voorkomen.

STAP 12

AFRONDING

- De auto is klaar voor aflevering aan uw klant.

OCTORAL

EEN MERK VAN VALSPAR AUTOMOTIVE

Octoral is een merk van Valspar Automotive, onderdeel van het beursgenoteerde Valspar Corporation. Dit moederbedrijf, opgericht in 1806, is één van 's werelds grootste coatingsfabrikanten. Valspar Automotive produceert en distribueert autoreparatielakken van Octoral.

MEER INFO?
Meer weten over Octoral of Valspar Automotive? Kijk dan op de websites www.octoral.com en www.valsparauto.com.

OPMERKELIJK IN REFINISHING

valspar AUTOMOTIVE
690136003

www.valsparauto.com