

Lackierverfahren & Sonderlackierungen



LACKIER-LEITFADEN



Die Kunst des Lackierens.

Lackierverfahren & Sonderlackierungen



Kapitel 1 Verarbeitungstipps für Standoblue Basecoat

Kapitel 2 Farbtonangleichung mit Standoblue

Kapitel 3 Reparaturlackierung von matten Serienfarbtönen



Hinweise und Tipps zur Verarbeitung von Standoblue Basecoat.

Standoblue ist ein modernes Mischlacksystem, es vereint die besten Eigenschaften von lösemittel- und wasserbasierenden Basislacken.

Herausragende Merkmale sind:

- hohe Ergiebigkeit durch sehr gutes Deckvermögen,
- großes Verarbeitungsfenster,
- Verarbeitung in einem Arbeitsgang,
- kann gehärtet werden,
- kurze Prozesszeiten und
- abklebefähig für Mehrfarblackierungen.

Allgemeine Hinweise.

Wie bei allen Lackierarbeiten müssen auch für Standoblue wichtige Grundregeln vor und während der Verarbeitung beachtet werden.

Untergründe:

Gereinigte und geschliffene Altlackierungen, alle Standox 2K-VOC-Füller, Standox 3:1-EP-Grundierfüller, Standoflash-UV-Füller und Standoflex 2K-Plastic-Grundierfüller.

1K-Füllprimer und Reaktiv-Haftprimer sind nur zur Verbesserung des Korrosionsschutz unter 2K-Füllern zu verwenden. Ausschließlich kleine Durchschliffstellen können mit 1K-Füllprimer vorbehandelt werden.

Untergrundvorbehandlung:



Exzenter 2,5 - 5,0 mm	P400 - 600
Beilackierbereich: Exzenter 2,5 mm	P1000 - 3000



Manuell:	P800 - 1000
Beilackierbereich:	P3000/ Schleifpad ultrafine



Reinigung:	Standohyd-Cleaner
Staubentfernung:	Staubbindetuch, für Wasserlacke geeignet

Kapitel 1

Wichtige Hinweise zur Viskositätseinstellung von Standoblue.

Anders als bei lösemittelhaltigen Basislacken darf bei Standoblue nicht allein die Kabinentemperatur berücksichtigt werden. Einen größeren Einfluss auf die richtige Wahl des Einstelladditivs hat die Luftfeuchtigkeit. Die Faustregel, im Sommer lange und im Winter kurze Systeme einzusetzen, ist nicht für Standoblue geeignet. Von großen Objekten abgesehen ist das „normale“ Einstelladditiv an den meisten Arbeitstagen im Jahr die erste Wahl.

Optimale Verarbeitungsbedingungen sind:

30 – 60 % Luftfeuchtigkeit bei Temperaturen zwischen +20 °C und max. +30 °C.

Das Einstelladditiv „lang“ sollte bei einer Luftfeuchtigkeit < 30 % und bei Temperaturen über +30 °C eingesetzt werden.

An sehr trockenen, heißen Tagen im Sommer und kalten Tagen im Winter, an denen die Luftfeuchtigkeit in der Kabine unter 30 % liegt, wird zusätzlich zum Einstelladditiv lang bei großen Objekten die Zugabe von 10 % VE-Wasser empfohlen.

Hohe Luftfeuchtigkeit in Verbindung mit dem „langen“ Additiv kann zu folgenden Erscheinungen führen:

- verstärkte Wolkenbildung,
- Farbtonabweichungen (dunkler),
- Läuferneigung an senkrechten Flächen und
- verlängerte Ablüftzeiten.

Abhilfe ist im eingeschränkten Rahmen durch eine Temperaturerhöhung in der Kabine möglich.

Beispiel:

Außenwerte: Temperatur +20 °C, Luftfeuchtigkeit 40 %

= 36 % Luftfeuchtigkeit/ +22 °C Kabinentemperatur ☹

= 30 % Luftfeuchtigkeit/ +25 °C Kabinentemperatur ☺

Niedrige Luftfeuchtigkeit in Verbindung mit dem „normalen“ Additiv kann zu folgenden Erscheinungen führen:

- trockenes Spritzbild,
- schlechte Spritznebelaufnahme,
- Farbtonabweichungen (heller) und
- Haftungsprobleme.

Abhilfe ist im eingeschränkten Rahmen durch eine Temperaturabsenkung in der Kabine möglich.

Beispiel:

Außenwerte: Temperatur +20 °C, Luftfeuchtigkeit 35 %

= 28 % Luftfeuchtigkeit/ +24 °C Kabinentemperatur ☹

= 31 % Luftfeuchtigkeit/ +22 °C Kabinentemperatur ☺

Kapitel 1



Tipp!

- Bitte beachten Sie, dass die zuvor genannten Grenzen nicht absolut sind. Veränderungen während eines Arbeitstags treten nicht schlagartig sondern fließend auf, daher spielt die Objektgröße eine wichtige Rolle. Einzelteile haben einen toleranteren Grenzbereich als große Objekte.
- Wenn große Flächen lackiert werden sollen, empfiehlt es sich bei sehr hohen Temperaturen im Sommer, die Lackierarbeiten in die frühen Morgenstunden zu verlegen.
- Ganzlackierungen nach Möglichkeit mit zwei Lackierern durchführen. In der Serienlackierung werden grundsätzlich alle Flächen gleichzeitig lackiert!
- Um eine optimale Spritznebelaufnahme zu erreichen empfehlen wir, von unten nach oben zu lackieren.



Das Einatmen von Lackaerosolen ist gesundheitsschädlich. Tragen Sie bei allen Lackierarbeiten immer Ihre persönliche Schutzausrüstung.



Standoblue Einstelladditiv/ lang
10 % für Uni-, 20 % für Effektfarbtöne (optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)

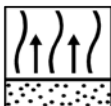


Compliant/ HVLP 1,2 - 1,3 mm, Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie unbedingt die Angaben der Pistolenhersteller)
1,5 Spritzgänge* = 10 - 25 Mikron, farhtonabhängig

* 1,5 Spritzgänge = ein Arbeitsgang.

Zuerst einen geschlossenen, nicht zu nassen Spritzgang auftragen, anschließend sofort mit erhöhtem Pistolenabstand einen halben Spritzgang (Finishgang) applizieren.

Verarbeitung 2-Schicht:



Komplett matt ablüften lassen
Anblaseeinrichtungen verkürzen die Ablüftzeiten erheblich



Standocryl VOC- Klarlacke



Tipp!

- Die Standoblue Einstelladditive müssen vor der Zugabe immer leicht geschüttelt werden. In den Einstelladditiven sind Wirkstoffe enthalten, die entscheidenden Einfluss auf die Verarbeitungseigenschaften und den Farbton haben. Die beste Wirkung wird daher sofort nach der Zugabe erreicht. Nach max. 24 Stunden sollte aktivierter Basislack nicht mehr verwendet werden.
- Normal eingestellter Standoblue-Basecoat kann innerhalb von 72 Stunden mit jedem Standox VOC- Klarlack überlackiert werden; gehärteter Basecoat innerhalb von 48 Stunden.

Kapitel 1

Verarbeitung 3-Schicht:

**Grundfarbton:**

5% Standoblue-Härter (sofort einrühren)
Standoblue-Einstelladditiv/ lang:
10% für Uni-, 20% für Effektfarbtöne (optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)
Verarbeitungszeit bei +20 °C:
45 - 60 Minuten Effekt-Farbtöne/ 90 - 120 Minuten Uni-Farbtöne



Compliant/ HVLP 1,2 - 1,3 mm, Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie unbedingt die Angaben der Pistolenhersteller)
1,5 Spritzgänge* = 10 - 25 Mikron, farbonabhängig.

* 1,5 Spritzgänge = ein Arbeitsgang.

Zuerst einen geschlossenen, nicht zu nassen Spritzgang auftragen, anschließend sofort mit erhöhtem Pistolenabstand einen halben Spritzgang (Finishgang) applizieren.



5 - 10 Minuten ohne Anblasunterstützung!



Um das bestmögliche Ergebnis zu erhalten, empfehlen wir den Vorlack ca. 10 - 15 Minuten bei 60 °C zzgl. Abkühlzeit zu trocknen.
Es kann auch mit voreingestellten Ablüftprogrammen einer Spritzkabine gearbeitet werden. Diese Methode dauert aber länger, da der Lack bei den geringeren Raumtemperaturen dieser Programme nicht vollständig vernetzt.

**Effektschicht:**

Standoblue-Einstelladditiv/ lang:
20 % (optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)



Compliant/ HVLP 1,2 - 1,3 mm, Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie unbedingt die Angaben der Pistolenhersteller)
Spritzgänge gemäß der Musterblecherstellung*

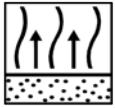
*Die Zahl der Spritzgänge für die Effektlasur muss gemäß dem Spritzmuster, (s. Hinweise zur Musterblecherstellung) erfolgen. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Spritzpistole dabei gleichmäßig schnell, parallel zur Oberfläche geführt wird.

👉 Tipp:

Jeder weitere Spritzgang hat eine deutliche Farbton- und Effektveränderung zur Folge.
3-Schicht-Lackierungen sollten unbedingt im Verbund, also zusammenhängend lackiert werden, um Farbtenschwankungen zwischen den Einzelteilen auszuschließen.

Kapitel 1

Verarbeitung 3-Schicht: (Fortsetzung)



komplett matt ablüften lassen
Anblaseeinrichtungen verkürzen die Ablüftzeiten erheblich.



Standocryl VOC- Klarlacke.

Tipp:

Wenn eine besonders hochwertige Optik erreicht werden soll empfehlen wir, den Klarlack mit einem Zwischenschliff zu applizieren.

Innen-/ Motorraumlackierung:

Standoblue-Basecoat kann ohne zusätzliche Bindemittel gehärtet werden. Dadurch können Fahrzeuginnenräume, sowie Motor- und Kofferräume ohne Klarlackauftrag lackiert werden. Nach dem Aushärten sind die Farbtöne seidenmatt.



10 % Standoblue-Härter (sofort einrühren)
Standoblue-Einstelladditiv
10 % für Uni-, 20 % für Effektfarbtöne (optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)
Verarbeitungszeit bei +20 °C:
45 - 60 Minuten Effekt-Farbtöne/ 90 - 120 Minuten Uni-Farbtöne.



Compliant/ HVLP 1,2 - 1,3 mm, Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie unbedingt die Angaben der Pistolenhersteller)
1,5 Spritzgänge* = 10 - 25 Mikron, farntonabhängig.

*1,5 Spritzgänge = ein Arbeitsgang.

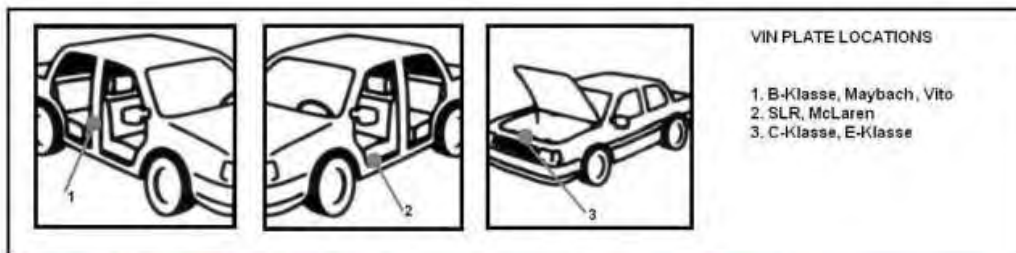
Zuerst einen geschlossenen, nicht zu nassen Spritzgang auftragen, anschließend sofort mit erhöhtem Pistolenabstand einen halben Spritzgang (Finishgang) applizieren, bei Uni-Farbtönen genügt das Erreichen der Deckkraft.

Weitere Hinweise über die Lackierprozesse zur Farbtonangleichung finden Sie in der Information: Farbtonangleichung mit Standoblue!

Farbtonermittlung:

Im Standowin Bereich „Color Info“ finden Sie nützliche, herstelllerspezifische Angaben darüber, wo z. B. die Farbcodierung zu finden ist. Diese wichtigen Zusatzinformationen stehen auch online unter www.stadox.de zur Verfügung.

VIN / TYPENSCHILD



VIN PLATE LOCATION
VITO



VIN PLATE LOCATION
B-KLASSE



VIN PLATE C-KLASSE
PAINTCODE = 744

👉 Tipp:

3-Schicht-Lackierungen, Farbtöne mit eingefärbten oder matten Klarlacken können nicht mit Genius gemessen werden.

Ist die Codierung am Auto gefunden, sollte diese sofort in die Formelsuche der Standwin Software oder in die Online-Suche eingegeben werden. Nur so lässt sich zuverlässig erkennen, ob es sich um einen 2- oder 3-Schicht-Farbtönen handelt oder ob ein eingefärbter Klarlack nötig ist.

Das Erstellen von Musterblechen ist bei Sonderlackierungen unumgänglich, da es nahezu unmöglich ist, z. B. einen 3-Schicht-Farbtönen ohne diese Vorarbeit fachgerecht und spurlos zu reparieren.

Grundsätzlich empfiehlt es sich bei Sonderfarbtönen immer mehrere Musterbleche zu lackieren.

So wird wertvolle Zeit gespart, statt immer wieder bei nicht Erreichen des Farbtönen ein neues Muster anzufertigen.

Das professionelle Erstellen von Farbmustern setzt voraus, dass diese in der gleichen Weise appliziert werden, wie die Lackierung.

Es muss mit derselben Pistole, dem gleichen Spritzdruck und Pistolenabstand zum Objekt, sowie derselben Geschwindigkeit gearbeitet werden. Nur so lässt sich sicherstellen, dass der Farbtönen des Spritzmusters auch dem der nachfolgenden Lackierung entspricht.



5 - 10 Minuten ohne Anblasunterstützung!



15 - 20 Minuten bei 60 °C

Kapitel 1

Farbtonermittlung: (Fortsetzung)

Beispiel: Ford 9RTE Hot Magenta, 2-Schicht Farbton mit eingefärbten Klarlack.

Hersteller	Code	Beschreibung	Version	Von	Bis	Nummer	Kategorie
FORD EUROPE	9RTE	HOT MAGENTA-MET.		2009	2012	835210	PKW
FORD EUROPE	9RTE	HOT MAGENTA-MET.	BL	2009	2012	838652	PKW
FORD EUROPE	9RTE	HOT MAGENTA-MET.	SID	2009	2012	870738	PKW

Rot (Effekt) A810352 (FORD EU 4) S-2048-1

Details

Verfügbare Qualitäten | Farbtonhinweis | Anbauteilfarben | Mehrfarbenlackierung

<ul style="list-style-type: none">STANDBLUE BASECOAT<ul style="list-style-type: none">Grundton: STANDBLUE BASECOAT2. Schicht: STANDBLUE BASECOATSTANDOHYD PERLMUTT-BASECOAT<ul style="list-style-type: none">Grundton: STANDOHYD PERLMUTT-BASECOAT2. Schicht: STANDOHYD BASECOAT	PG II DIESER FARBTON BENÖTIGT EINEN EINGEFÄRBTEN KLARLACK EINGESCHRÄNKTE DECKFÄHIGKEIT SP => ACHTUNG! ENTHÄLT SPEZIELLEN MISCHLACK, BITTE PRÜEFEN! BITTE TDS 1504 BEACHTEN + 20% STANDBLUE EINSTELLADDITIV
---	--

Beispiel: Mercedes 048 Mysticweiss, 3-Schicht Farbton.

Hersteller	Code	Beschreibung	Version	Von	Bis	Nummer	Kategorie
MERCEDES	0048	DESIGNO MYSTICWEISS 2-MET		2007	2010	785083	PKW
MERCEDES	0048	DESIGNO MYSTICWEISS 2-MET	GE	2007	2010	861721	PKW
MERCEDES	0048	DESIGNO MYSTICWEISS 2-MET	SIH	2007	2010	827148	PKW

Weiss (Effekt) S-1963-1

Details

Verfügbare Qualitäten | Farbtonhinweis | Anbauteilfarben | Mehrfarbenlackierung

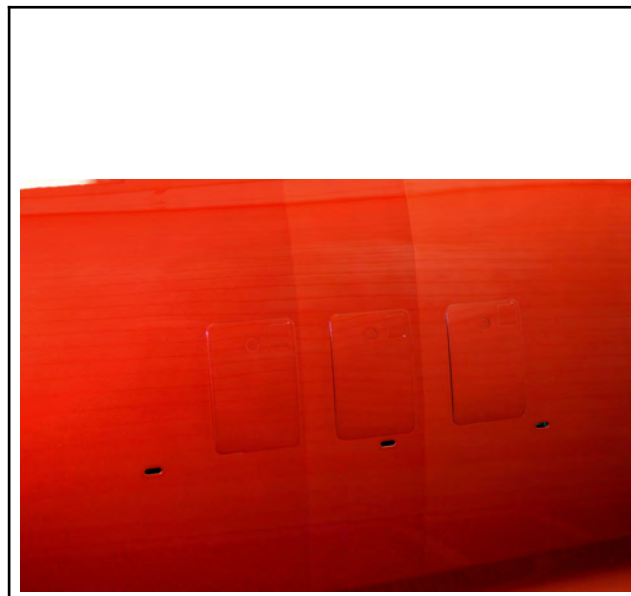
<ul style="list-style-type: none">STANDBLUE BASECOAT<ul style="list-style-type: none">Grundton: STANDBLUE BASECOAT2. Schicht: STANDBLUE BASECOATSTANDOHYD PERLMUTT-BASECOAT	PG I 3-SCHICHT FARBTON + 10% STANDBLUE EINSTELLADDITIV
---	---

3-Schicht Musterblecherstellung mit Basislack:



Auf drei Musterbleche wird gleichzeitig der Grundton appliziert. Nach der Trocknung des Grundtons werden zwei Bleche abgeklebt. Dann folgt der 1. Effektgang. Jetzt wird eines der abgeklebten Bleche freigelegt und ein zweiter Gang appliziert. Anschließend erfolgt ein letzter Gang über alle drei Bleche. Diese Arbeitsschritte folgen nacheinander, ohne Ablüftzeiten der zuvor gespritzten Bleche. Das gleichzeitige erstellen von drei Blechen bedeutet in der Praxis lediglich ein paar Sekunden mehr Arbeitszeit, verglichen mit dem Erstellen von jeweils nur einem Blech. Die Klarlackapplikation erfolgt wie gewohnt.

3-Schicht Musterblecherstellung mit eingefärbten Klarlack:



Auf drei Musterbleche wird gleichzeitig der Grundton appliziert. Nach der Trocknung des Grundtons werden zwei Bleche abgeklebt. Dann folgt der 1. Effektgang mit dem eingefärbten Klarlack. Jetzt wird eines der abgeklebten Bleche freigelegt und ein zweiter Gang appliziert. Anschließend erfolgt ein letzter Gang über alle drei Bleche. Diese Arbeitsschritte erfolgen jeweils nach einer kurzen Ablüftzeit des zuvor gespritzten Bleches. Das gleichzeitige erstellen von drei Blechen bedeutet in der Praxis lediglich ein paar Minuten mehr Arbeitszeit, verglichen mit dem Erstellen von jeweils nur einem Blech.

Produktdaten.

Name:	Standoblue Basecoat
Flammpunkt:	über +23 °C.
Spez. Gewicht:	1,015 - 1,786 g/ cm ³
Theoretische Ergiebigkeit	10 - 15 m ² /l bei 15 Mikron Trockenfilm
Lagerfähigkeit:	
Uni Mischlacke	36 Monate
Additiv Mix 199	36 Monate
Metallic Mischlacke	24 Monate
Pearl/Xirallie Mischlacke	24 Monate
Bindemittel	12 Monate
Einstelladditive	12 Monate
Härter	12 Monate
Sicherheitsdatenblätter:	www.standox.de
VOC - Wert:	2004/42II B(d)(420)420 Der europäische Grenzwert des VOC-Gehalts für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in spritzfertiger Form beträgt maximal 420 g/l
VOC:	Der VOC Gehalt von diesem Produkt in spritzfertiger Form beträgt maximal 420 g/l VOC.

Die beschriebenen Arbeitsweisen sind als reine Arbeitshilfe zu verstehen. Ob eine Arbeit erfolgreich beendet werden kann hängt neben dem handwerklichen Können auch von den jeweiligen Arbeitsbedingungen ab. Eine Garantie für das Gelingen kann auch bei Einhaltung der gezeigten Arbeitsschritte nicht gegeben werden.

Standox Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt. Wir setzen damit ausreichendes Basiswissen zur bestimmungsgemäßen Anwendung voraus.

Die Überprüfung der Information auf Aktualität und Eignung für die beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf den Gebinden sind verbindlich zu beachten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt dieser Informationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu ergänzen.

Alle Rechte vorbehalten. Unsere Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.



Standox GmbH • Postfach • D-42271 • Wuppertal

Farbtonangleichung mit Standoblue Basecoat.

Allgemeine Hinweise.

Standex empfiehlt für Beilackierungsarbeiten heller Farbtöne (hoher Silberanteil) Standoblue Color Blend zu verwenden. Durch den Auftrag von Standoblue Color Blend wird sichergestellt, dass diese Farbtöne mit dem geringsten Arbeitsaufwand einlackiert werden können. Bei dunklen Farbtönen kann dieser Schritt entfallen. Das Produkt wird spritzfertig angeliefert.

Untergründe:

Gereinigte und geschliffene Altlackierungen, alle Standox 2K-VOC-Füller, Standox 3:1-EP-Grundierfüller, Standoflash-UV-Füller und Standoflex 2K-Plastic-Grundierfüller.

1K-Füllprimer und Reaktiv-Haftprimer sind nur zur Verbesserung des Korrosionsschutz unter 2K- Füllern zu verwenden. Ausschließlich kleine Durchschliffstellen können mit 1K-Füllprimer vorbehandelt werden.

Untergrundvorbereitung (generell).



Beilackierbereich: Exzenter 2,5 mm P1000 – 3000



Beilackierbereich: P3000/ Schleifpad ultrafine



Reinigung: Standohyd-Cleaner
Staubentfernung: Staubbindetuch, für Wasserlacke geeignet

1.1: 2-Schicht Farbtonangleichung in ein angrenzendes Teil.



Das Einatmen von Lackaerosolen ist gesundheitsschädlich. Tragen Sie bei allen Lackierarbeiten immer Ihre persönliche Schutzausrüstung.

Entgegen der allgemein angewendeten Praxis, eine Farbtonangleichung erst am Ende der Lackierarbeiten auszuführen, empfehlen wir damit zu beginnen. Daraus ergeben sich für den gesamten Arbeitsablauf entscheidende Vorteile.

Beispielsweise ist so sicher gestellt, dass der vorgelegte Standoblue-Color-Blend während der Farbtonangleichung noch nicht angetrocknet ist.

Während die Reparaturlackierung durchgeführt wird, trocknet die Beilackierzone bereits ab. So lässt im Anschluss der Lackierung deutlich besser einschätzen, ob es so belassen werden kann, oder ggf. noch mal nachgebessert werden soll.

1.1: 2-Schicht Farbtonangleichung in ein angrenzendes Teil. (Fortsetzung)

Unter Klimabedingungen bei denen die Luftfeuchtigkeit unter 30 % liegt, aber große Flächen z. B. an SUV's oder Kleintransportern beilackiert werden müssen, empfehlen wir den Color Blend slow. Bei normalen Klimabedingungen wird für alle Beilackierarbeiten, auch an diesen Fahrzeugen, der Standard Color Blend empfohlen!



Schritt 1.



Standoblue-Color-Blend
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der
Pistolenhersteller)
ein geschlossener Spritzgang
im Bereich der Auslaufzone.

Schritt 2.

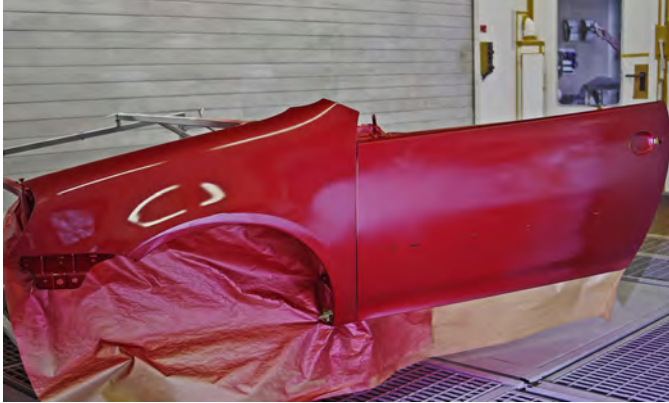


Standoblue-Basecoat
spritzfertig eingestellt
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der
Pistolenhersteller)
*ein geschlossener Spritzgang
ausgehend vom Rand des
Color Blend in das angren-
zende Reparaturteil.
Anschließend sofort den
Effektgang in den Color Blend
auftragen, dabei den
Pistolenbügel durchgezogen
lassen und die Pistole mit
zunehmenden Abstand
innerhalb der Einblendzone
ausschwenken.

*Zur Farbtonangleichung muss keine 100%ige Deckkraft erreicht werden, ca. 80 % sind in der Regel ausreichend.

1.1: 2-Schicht Farbtonangleichung in ein angrenzendes Teil. (Fortsetzung)

Schritt 3.



Den Reparaturbereich fertig lackieren.

Schritt 4.

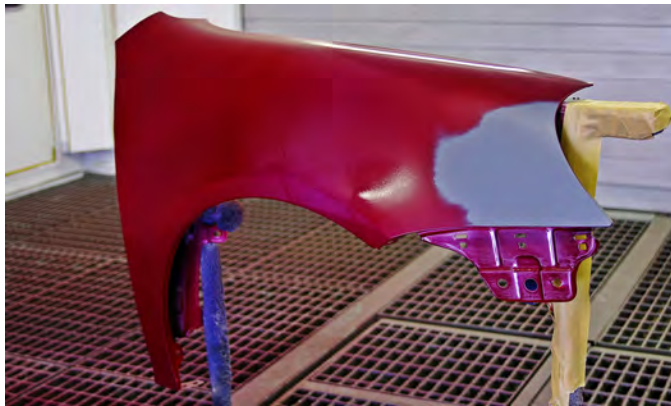


Stadox VOC- Klarlacke
Je nach gewähltem Klarlack
mit 1,5 - 2 Spritzgängen fertig
lackieren.
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben
der Pistolenhersteller)

1.2: 2-Schicht Farbtonangleichung innerhalb eines Teils.



Schritt 1.



Standoblu-Color-Blend
Compliant/ HVLP
1,2- 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Color Blend ab dem Füllerrand auslaufend in die Fläche auftragen.

Schritt 2.



Standoblu-Color-Blend
Compliant/ HVLP
1,2- 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Auslaufend in den Color Blend Einlackieren.
Mit einem Finishgang die Lackierarbeiten abschließen.

Schritt 3.



Standox VOC- Klarlacke
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der Pistolenhersteller)
Je nach gewähltem Klarlack mit 1,5 - 2 Spritzgängen fertig lackieren.

1.3: Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack.

Die Autohersteller bieten inzwischen schon für Kleinwagen Lackierungen an, die vor ein paar Jahren nur vereinzelt auf Luxusfahrzeugen angeboten wurden. Um eine besondere Farbtiefe und Leuchtkraft zu erreichen, sind Zwischenschichten mit einer Lasur erforderlich. Die Lasuren bestehen entweder aus einem Basislack, oder einem eingefärbten Klarlack. In seltenen Fällen auch aus lasierenden Basis- und Klarlack. Je nach Hersteller ist es zusätzlich erforderlich, nach dem Trocknen des eingefärbten Klarlack, einen ungefärbten Klarlack zu applizieren. Der Farbton und dessen Tiefenwirkung wird ausschließlich von der Lasur bestimmt.

Die Zahl der Spritzgänge für die Effektlasur muss gemäß dem Spritzmuster, (siehe Hinweise zur Musterblecherstellung in der Standoblu Information) erfolgen!

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Spritzpistole dabei gleichmäßig schnell und parallel zur Oberfläche geführt wird.

Jeder zusätzliche Spritzgang hat eine deutliche Farbton- und Effektveränderung zur Folge.

1.3.1: Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack innerhalb eines Teils.



Schritt 1. (Farbton: Renault/ Rouge Flamme)



Standoblu-Color-Blend
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Color Blend ab dem Füllerrand auslaufend in die Fläche auftragen.

Schritt 2.



Standoblu-Basecoat
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Auslaufend in den Color Blend Einlackieren.
Mit einem Finishgang die Lackierarbeiten abschließen.

1.3.1: Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack innerhalb eines Teils. (Fortsetzung)

Schritt 3.



VOC-Xtra-Klarlack
(ungefärbt)
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der
Pistolenhersteller)
ein Spritzgang bis zum Rand
der Auslaufzone des Basislack.

Schritt 4.



VOC-Xtra-Klarlack
(eingefärbt gemäß Farbton-
formel)
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der
Pistolenhersteller)
ein Spritzgang leicht über-
lappend in den ungefärbten
Klarlack.

Das obere Bild zeigt das Endergebnis. Um das zu erreichen sind die Schritte 3 und 4 nach ausreichender Zwischenablüßzeit in der gleichen Reihenfolge zu wiederholen. Die Zahl der Spritzgänge für die Lasur sind gemäß dem zuvor definiertem Spritzmuster auszuführen.

Bei diesem Farbton wird empfohlen, die Arbeit nach der Trocknung mit einem ungefärbten Stadox VOC- Klarlack abzuschließen.

Hinweis:

Diese Arbeiten können nur ausgeführt werden, wenn die Flächen zum Einblenden ausreichend groß sind.

Es ist auch möglich, die Reihenfolge der Klarlackapplikation zu ändern, d. h. die Lackierung kann auch mit dem eingefärbten Klarlack begonnen werden.

1.3.2: Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack in ein angrenzendes Karosserieteil.

Die Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack führt zu einem zusätzlichen Verfahren bei angrenzenden Karosserieteilen.



Schritt 1a. (Farbton: Renault/ Rouge Flamme)



Das angrenzende, noch nicht geschliffene, Karosserieteil separat Abkleben.

Schritt 1b.



Zur Kontrolle der Deckkraft empfehlen wir den Einsatz eines Kontrastmonitors.

Schritt 2, 3 und 4.



Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm,
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der
Pistolenhersteller)
Den Vorlack deckend
Auflackieren.
👉 Wichtig!
Nach dem Ablüften, die
Klarlacklasur gemäß dem zuvor
definierten Spritzmuster
applizieren.

1.3.2: Farbtonangleichung mit eingefärbten Klarlack in ein angrenzendes Karosserieteil. (Fortsetzung)

Schritt 5.



Nach Trocknung die Abdeckung des angrenzenden Teils lösen und die Farbtonübereinstimmung prüfen. Im Fall einer notwendigen Korrektur das angrenzende und das Reparaturteil mit P1000 Anschleifen. Zunächst den ungefärbten VOC Xtra Klarlack wie im Schritt 3 beschrieben, (Farbtonangleichung in einem Teil) ausgehend vom Rand in das halbe Teil, auslaufend einlackieren. Direkt anschließend einen halben Spritzgang des eingefärbten Klarlack auf die übrige Fläche auftragen.

Nach ausreichender Abluftzeit erfolgt der finale Spritzgang mit ungefärbten VOC-Xtra-Klarlack.

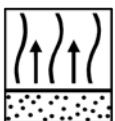
1.4.1: 3-Schicht Farbtonangleichung in einem angrenzendem Teil.



Standoblue-Basecoat
5 % Standoblue-Härter (sofort einrühren)
Standoblue-Einstelladditiv/ lang:
10 % für Uni-, 20 % für Effektfarbtöne (optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)
optional kann dieser Mischung noch 5 % VE Wasser zugefügt werden
Verarbeitungszeit bei +20 °C: 45 - 60 Minuten Effekt-Farbtöne/ 90 - 120 Minuten Uni- Farbtöne



Standoblue-Color-Blend
10 % Standoblue-Härter (gründlich Einrühren) + 5 - 10 % VE Wasser
Verarbeitungszeit bei +20 °C: 60 - 90 Minuten



10 - 15 Minuten bei 60 °C zzgl. Abkühlzeit

1.4.1: 3-Schicht Farbtonangleichung in einem angrenzenden Teil. (Fortsetzung)

Grundsätzlich gleicht die Vorgehensweise der einer 2-Schicht Lackierung. Da wegen des Vorlacks ein zusätzlicher Arbeitsschritt hinzukommt, erfordert diese Methode jedoch einen größeren Aufwand. Die Vorarbeiten zur Lackierung sind gemäß der generellen Empfehlung (s. Seite 1) auszuführen.

Vor der Lackierung sollte der gereinigte, zur Farbtonangleichung vorgesehene Bereich zusätzlich, separat abgeklebt werden, (siehe 1.3.2 Schritt 1).

Zuerst wird der Reparaturbereich deckend mit dem gehärteten Grundton lackiert. Bei einigen Farbtonen kann der Grundton auch aus einer Effektschicht bestehen. Danach die Abdeckung des angrenzenden Karosserieteils entfernen und mit einem Staubbindetuch reinigen.

Standoblue-Color-Blend (ebenfalls gehärtet) innerhalb der vorgesehenen Auslaufzone vorlegen und sofort den Grundton einblenden. Der Lackierprozess unterscheidet sich nicht von der nachfolgend beschriebenen Methode zur Farbtonangleichung innerhalb eines Teils.

1.4.2: 3-Schicht Farbtonangleichung innerhalb eines Teils. Grundton



Schritt 1. (Farbton: Ford/ Electric Orange)



Standoblue-Color-Blend*
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Color Blend ab dem Füllerrand auslaufend in die Fläche auftragen.

*Bei 3-Schichtlackierungen sollte auch der Standoblue Color Blend gehärtet werden, s. Seite 8.

Schritt 2.



Standoblue Grundton
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Auslaufend in den Color Blend Einlackieren.

1.4.2: 3-Schicht Farbtonangleichung innerhalb eines Teils.

Hinweis:

Durch die Zugabe von Standoblue Härter verkürzt sich die Verarbeitungszeit, abhängig vom Farbton, auf 45 - 90 Minuten. Daher sollte der spritzfertig eingestellte Basecoat immer unmittelbar nach dem Anmischen verarbeitet werden; nachverdünnen ist nicht möglich.

Bei einigen Farbönen kann der Grundton auch aus einer Effektschicht bestehen dann sollte auch ein Finishgang erfolgen.

1.4.3: 3-Schicht Farbtonangleichung innerhalb eines Teils. Effektlasur.



Standoblue-Basecoat

5 % Standoblue-Härter (sofort einrühren)

20 % Standoblue-Einstelladditiv/ lang: (optimale Materialtemperatur 20 - 25 °C)

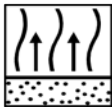
optional kann dieser Mischung noch 5 % VE zugefügt werden

Verarbeitungszeit bei 20 °C: 45 - 60 Minuten

Standoblue-Color-Blend

10 % Standoblue Härter (gründlich Einrühren) + 5 - 10 % VE Wasser

Verarbeitungszeit bei 20 °C: 45 - 60 Minuten



10 - 15 Minuten bei 60 °C zzgl. Abkühlzeit



Schritt 3.



Standoblue-Color-Blend

Compliant/ HVLP

1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).

Ab dem Bereich des angrenzenden Karosserieteils bis zur Randzone des Grundtons.

1.4.3: 3-Schicht Farbtonangleichung innerhalb eines Teils. (Fortsetzung)

Schritt 4.



Standoblue-Basecoat*
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm (abweichend von den Standardempfehlungen kann je nach Objektgröße der Spritzdruck um 0,2 - 0,5 bar reduziert werden).
Auslaufend, in den Color Blend Einlackieren.
Mit einem Finishgang die Lackierarbeiten abschließen.

*Die Zahl der Spritzgänge für die Effektlasur muss gemäß dem Spritzmuster erfolgen, (siehe Hinweise zur Musterblecherstellung in der Standoblue Information). Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Spritzpistole dabei gleichmäßig schnell und parallel zur Oberfläche geführt wird. Jeder zusätzliche Spritzgang hat eine deutliche Farbton- und Effektveränderung zur Folge.

Schritt 5.



Stadox VOC- Klarlacke
Compliant/ HVLP
1,2 - 1,3 mm
Eingangsdruck 2,0 - 2,2 bar
(beachten Sie die Angaben der Pistolenhersteller)
Je nach gewählten Klarlack mit 1,5 - 2 Spritzgängen fertig lackieren.

Kapitel 2

1.5: Micro Repair.

Micro- oder Spot-Repair Lackierungen sind schon wegen der Schadensgröße eine Herausforderung an die Handwerkskunst. Bevor sich für diese Reparaturart entschieden wird, sind einige wichtige Punkte zu beachten.

Um das zu verdeutlichen, zitieren wir nachfolgend einige Auszüge aus dem Merkblatt „Spot-Lackierung“ welches u. a. vom Institut für Fahrzeuglackierung (IFL) herausgegeben wird.

Aus technischen und wirtschaftlichen Gründen ist die Spot-Lackierung

- sinnvoll bei:

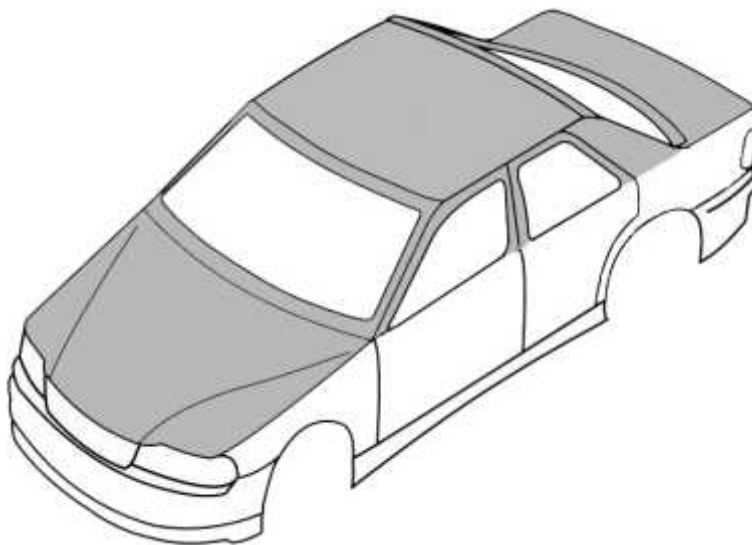
- Schäden bis zu einer Größe von 3,5 cm. Bei Stoßfängern auch Streifschäden an den Stoßfängerseiten und -ecken. Beide Schadensarten nur mit minimalen Spachtelarbeiten ausführen.
↳ Anmerkung von Standox:
Die Gesamtgröße der Reparaturfläche sollte nicht größer als ein Bierdeckel sein.
- maximal eine Schadstelle pro Teil,
- 2-Schicht Lackierungen,
- Reparaturen am Fahrzeug (nicht von demontierten Einzelteilen). Eventuell anfallende Montagearbeiten werden zusätzlich vergütet.
- glänzenden Lackierungen (keine glanzreduzierten Lackierungen)

- nicht sinnvoll bei:

- Zwei Farben Lackierungen (z.B. Mercedes Stoßfänger nur ein Farbton sinnvoll).
- Pulver Slurry beschichteten Fahrzeugen (schon beim ersten Polieren können bei diesem Untergrund Abrisskanten entstehen).

Zone A:

Liegende Flächen z. B. Haube und Deckel, Dach bis zur Höhe Unterkante Glas.
In dieser Zone ist keine Spot-Lackierung sinnvoll.

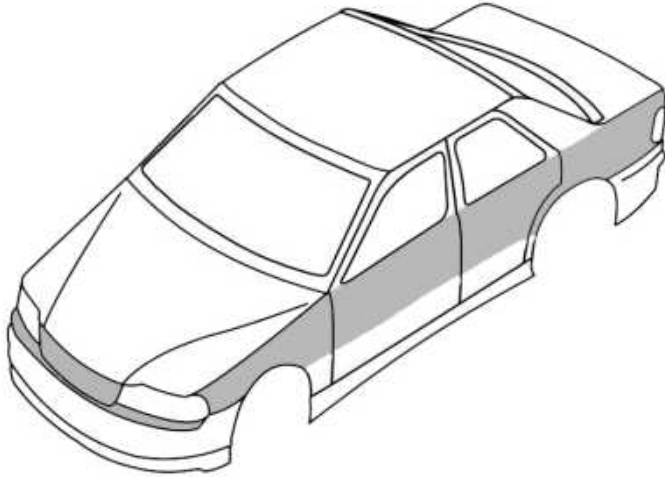


Kapitel 2

1.5: Micro Repair. (Fortsetzung)

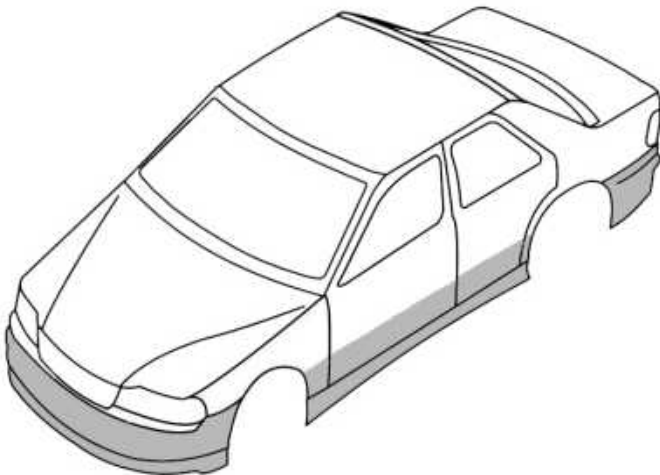
Zone B:

Stehende Flächen z. B. ab Unterkante Glas bis Mitte Tür oder mittleren Sicke/ Schutzleiste, Kotflügel und Seitenteil bis zur Höhe des Radhausauschnitts, stehende Fläche Heckdeckel bis Stoßfänger, vorne Unterkante Haube bis Stoßfänger. In dieser Zone ist die Spot-Lackierung nur sinnvoll, wenn sich der Schaden im Nahbereich einer Kante befindet und sich der Farbton für die Spot-Lackierung eignet.



Zone C:

Übrige Außenflächen, alle Innenflächen sowie abgedeckte Flächen (Nummernschild, Leiste und Stoßfänger). Auf diesen Flächen ist eine Spot-Lackierung in vollem Umfang ohne Einschränkungen sinnvoll. Bei Streifschäden an der Stoßfängerseite und -ecke können mit einer normalen Spritzpistole auch größere Flächen mit Basis- und Klarlack beilackiert werden. Kanten und Absätze sollen als Abgrenzungen genutzt werden.



(Quelle: Institut für Fahrzeuglackierung IFL)

1.5: Micro Repair. (Fortsetzung)



Standoblue-Basecoat

Standoblue-Einstelladditiv 10 % für Uni-, 20 % für Effektfarbtöne
(optimale Materialtemperatur +20 - 25 °C)

Bei Farbtönen mit sehr hohen Metallicanteilen z. B. Silbertöne, empfehlen wir folgende
Einstellung: Standoblue-Basecoat 1:1 Standoblue-Color-Blend + 10 % MIX 199

Die führenden Pistolenhersteller bieten für diese Reparaturen spezielle Pistolen an,
z. B. Mini Jet/ LPH-300/ SRi PRO usw.

Spritzdruck 0,8 - 1,5 bar.

3 - 5 dünne Spritzgänge jeweils leicht überlappend, jeden Spritzgang trockenblasen.

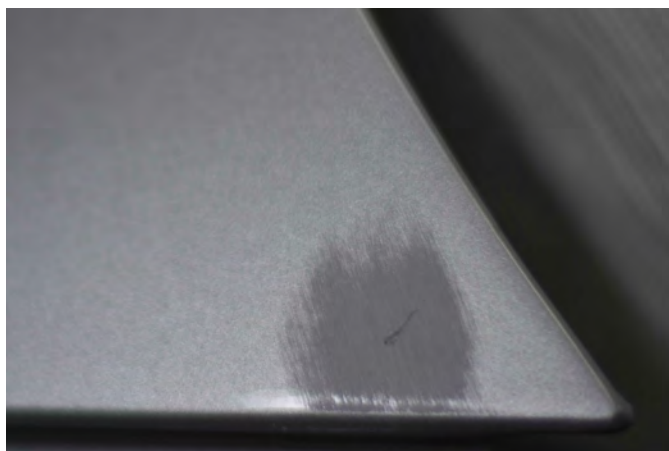


Schritt 1:



Um die Reparatur in der kleinstmöglichen Fläche durchführen zu können, sollte zuerst die Schichtdicke an der Schadstelle gemessen werden. Bei dieser Schicht wäre der Schaden durch Ausschleifen, gemäß der zuvor beschriebenen Definition, nicht mehr als Micro Repair durchführbar.

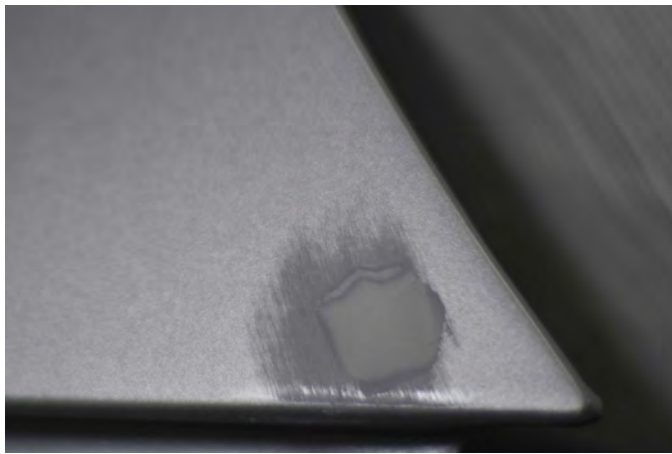
Schritt 2:



Schadstelle angeschliffen und gereinigt

1.5: Micro Repair. (Fortsetzung)

Schritt 3:



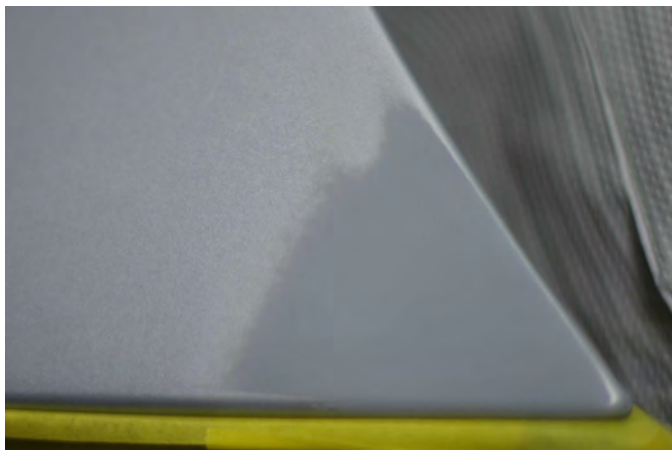
Schadstelle gespachtelt mit Stando-Soft-Feinspachtel; alternativ und noch wirtschaftlicher kann auch mit Standoflash-UV-Spachtel gearbeitet werden. Die Bearbeitungszeiten werden dadurch erheblich kürzer.

Schritt 4:



Spachtel geschliffen

Schritt 5:



Standex VOC-Füller geschliffen und gereinigt; alternativ und noch wirtschaftlicher kann auch mit Standoflash-UV-Füller gearbeitet werden. Die Bearbeitungszeiten werden dadurch erheblich kürzer.

1.5: Micro Repair. (Fortsetzung)

Schritt 6:



Standoblue-Basecoat in der Mischung für Farbtöne mit hohem Silberanteil.

Schritt 7:



Endergebnis nach dem Klarlack; die Auslaufzone des Klarlack ist noch nicht poliert.

Hinweis.

Die beschriebenen Arbeitsweisen sind als reine Arbeitshilfe zu verstehen. Ob eine Arbeit erfolgreich beendet werden kann, hängt neben dem handwerklichen Können auch von den jeweiligen Arbeitsbedingungen ab. Eine Garantie für das Gelingen kann auch bei Einhaltung der gezeigten Arbeitsschritte nicht gegeben werden.

Stadox Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt. Wir setzen damit ausreichendes Basiswissen zur bestimmungsgemäßen Anwendung voraus.

Die Überprüfung der Information auf Aktualität und Eignung für die beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf den Gebinden sind verbindlich zu beachten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt dieser Informationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu ergänzen.

Alle Rechte vorbehalten. Unsere Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.



Stadox GmbH • Postfach • D-42271 • Wuppertal



Wichtige Informationen zur Reparatur mattlackierter Serienfarbtöne.

Standex 2K-Spezial-Matt muss unmittelbar vor dem Gebrauch gründlich aufgerührt sein. Auch die Klarlack/ 2K-Spezial-Matt Mischung muss vor der Härterzugabe sorgfältig verrührt werden. Wie andere Mattierungsadditive auch, kann Standox 2K-Spezial-Matt grundsätzlich in allen Standox Klarlacken verwendet werden. Da die Klarlacke jeweils verschiedene Eigenschaften und Mischungsverhältnisse haben, wird aus dem Standox Sortiment der Standocryl 2K-HS-Klarlack zur Reparatur empfohlen. Nur der 2K-HS-Klarlack hat für diesen speziellen Anwendungsbereich die besten Grundeigenschaften und ist von den wichtigsten Automobilherstellern für Reparaturarbeiten freigegeben.

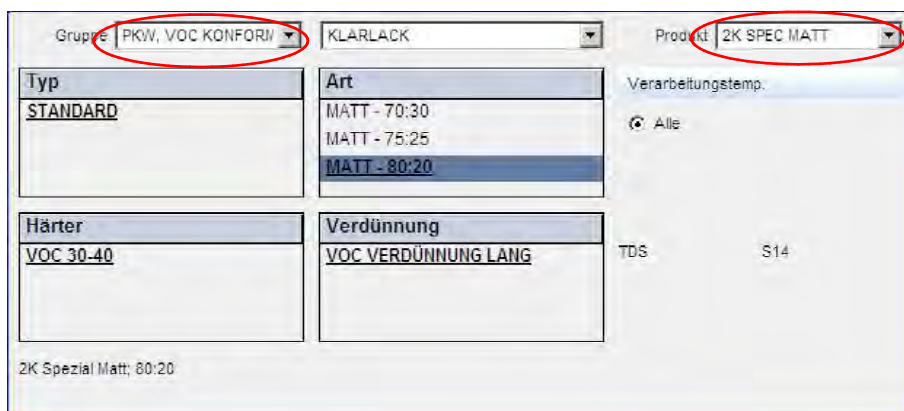
Der Glanzgrad wird von vielen Faktoren beeinflusst, daher ist es unumgänglich, vor der Lackierung Spritzmuster mit den Mischungen 75:25, 70:30 und 80:20 anzufertigen. Die genauen Einstellungen finden Sie in Standwin und der Internet Farbtönsuche unter dem Punkt „sonstige Produkte“. Das Anfertigen der Spritzmuster muss in der gleichen Spritz- und Trocknungsmethode erfolgen wie die Reparaturlackierung.



Onlinesuche



Standwin



Formelwahl

Kapitel 3

Hersteller	Code	Beschreibung		
/	VOC 30-40	MATT - 80 20		
Form-Nr.	Formeldatum	Farbgruppe		
00.00.0000				
- CLEAR				
Code	Prod. Bez.	Menge	Kum. Meng	
1	2K Spec Matt	STANDOX 2K SPECIAL MATT	613,2	613,2
2	HS Clear	STANDOCRYL 2K HS CLEAR	142,9	756,1
	ZUGABE			
3	VOC 30-40	STANDOX VOC HARDENER 30-40	196,5	952,6
	ZUGABE			
4	VOC Slow	STANDOX VOC THINNER SLOW	82,1	1034,7
	GUT MISCHEN			

2K Special Matt; 80:20

Formel



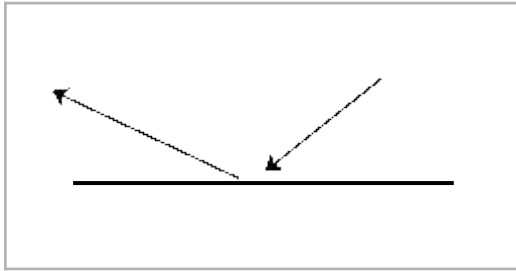
Spritzmuster immer eindeutig beschriften



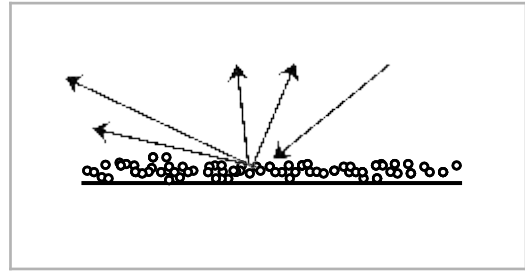
Die unterschiedlich starke Mattierung des Klarlacks hat auch direkte Auswirkungen auf die Farbtonwahrnehmung.

Einerseits wird der Klarlack immer trüber je stärker die Mattierung werden soll, andererseits wirken die Bestandteile der Additive selbst als Filter. Mit zunehmenden Mattgrad werden Farbtöne fahler und verlieren an Brillanz.

Kapitel 3



Lichtreflexion auf glänzenden Klarlack.
(Vereinfachte Darstellung da Effektpigmente auch eine streuende Wirkung haben, allerdings nur innerhalb der Basislacksschicht)



Lichtreflexion auf matten Klarlack.
Mattierungsadditive enthalten kugelförmige Teilchen, die eine stark streuende Wirkung haben. In einem Betrachtungswinkel von 60° ist die Reflexion am gleichmäßigsten, daher wird der Glanzgrad für den Autolackbereich in diesem Winkel gemessen.

Einfluss auf das Erscheinungsbild und den Glanzgrad haben:

- die Schichtstärke des einzelnen Spritzgang bzw. Gesamtschichtstärke,
- die Spritzweise z. B. satt, verhalten, großer oder kleiner Pistolenabstand, einfache Bahnen oder Kreuzgang,
- die Zwischen- /Endablüßzeit und der Farbton,
- die Trocknungstemperatur und Art (Luft- /Ofentrocknung),
- die Kabinen- und Materialtemperatur während der Verarbeitung und
- die Härter und Verdüner.

Der Glanzgrad erhöht sich beim Einsatz von kurzen Härtern und Verdünnern, einer höheren Spritzviskosität, hohe Schichtstärken und forcierter Trocknung.

Der Glanzgrad wird niedriger beim Einsatz längerer Härter und Verdüner, einer niedrigen Spritzviskosität, niedrige Schichtstärken und Lufttrocknung.

Achtung!

Da während der Lufttrocknung auch die Luftfeuchtigkeit das Ergebnis beeinflusst, wird diese Trocknungsart für Reparaturlackierungen ausdrücklich nicht empfohlen!

Aus den zuvor genannten Gründen wird deutlich, dass nur durch ein Spritzmuster der Glanzgrad für eine Reparatur bestimmt werden kann!

Tipp!

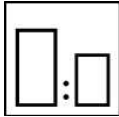
Staubeinschlüsse können aus technischen Gründen nicht auspoliert werden. In diesem Fall müsste eine Neulackierung inklusive Basislack erfolgen. Je nach Objekt empfehlen wir, die Lackierung zunächst mit einem glänzenden Standox VOC- Klarlack abzuschließen. Dazu reicht ein einfacher auf Verlauf lackierter Spritzgang. Nach der Trocknung können eventuelle Fehlstellen beseitigt werden. Erst dann wird der Mattlack aufgetragen. Diese Methode ermöglicht es, dass nicht immer vollständig vermeidbare Staubeinschlüsse aus der nassen Lackierung entfernt werden können. Ganz nebenbei wird so auch eine deutlich gleichmäßigere Optik erzielt.

Kapitel 3

Materialeinstellung/ Verarbeitung.



Das Einatmen von Lackaerosolen ist gesundheitsschädlich. Tragen Sie daher bei allen Lackierarbeiten immer Ihre persönliche Schutzausrüstung.



4:1 mit VOC Härter 30 - 40
Verarbeitungszeit: 60 - 75 Minuten / 18 - 22 °C
Untergrund: Standoblu/ Standohyd komplett matt abgelüftet



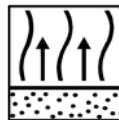
10% Standox-VOC-Verdünnung, lang
17 - 18 s/ DIN 4 mm/ 20 °C
41 - 45 s/ ISO 5 mm/ 20 °C



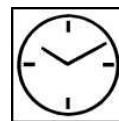
Compliant 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,2 bar Eingangsdruck (beachten Sie die Angaben der Pistolenhersteller!)
2 Spritzgänge = 55 - 60 Mikron



HVLP 1,5 mm
0,7 bar Zerstäuberdruck (beachten Sie die Angaben der Pistolenhersteller!)
2 Spritzgänge = 55 - 60 Mikron



Zwischenabluf: 5 - 15 Minuten
Der 2. Spritzgang kann erfolgen, sobald die Oberfläche matt wird.
Die Endablüfzeit beträgt 10 - 15 Minuten



Ofentrocknung
45 - 50 Minuten/ 60 - 65 °C



Polieren oder Beilackieren ist nicht möglich!

- Mischen Sie das Material immer erst unmittelbar vor dem Gebrauch an.
- Angesetzter Klarlack muss nach 30 Minuten erneut umgerührt werden.
- Achten Sie darauf, dass der Klarlack bei der Verarbeitung nicht kälter als 20 °C ist, die optimale Materialtemperatur beträgt 20 - 25 °C.
- Wenn große Flächen lackiert werden sollen, empfiehlt es sich, bei hohen Temperaturen im Sommer, die Lackierarbeiten in die frühen Morgenstunden zu verlegen.
- Ganzlackierungen nach Möglichkeit mit zwei Lackierern ausführen. In der Serienlackierung werden grundsätzlich alle Flächen gleichzeitig lackiert!

Kapitel 3

Besondere Hinweise.

Behandeln Sie eine Mattlackierung, insbesondere die frische Lackierung mit großer Sorgfalt. Nach derzeitigen Stand können keinerlei Beschädigungen auf der Oberfläche, außer durch eine Neulackierung, beseitigt werden.

Eventuelle Benetzungen mit z. B. Hohlraumwachs, Kleb- und Dichtstoffen müssen sofort mit Teerfleckenentferner, oder Reinigungsbenzin (keine Lösungsmittel verwenden) entfernt werden.

Die möglichen Einflussfaktoren auf den Glanzgrad sind weiter oben ausführlich beschrieben. In der Praxis bedeutet das, dass durch sich täglich wechselnde Bedingungen in der Lackiererei keine standardisierten Ergebnisse erzielt werden können. Daher empfiehlt es sich nicht, ein größeres Objekt in Einzelteilen an unterschiedlichen Tagen und mit unterschiedlichen Materialansätzen zu lackieren. Für ein einheitliches Erscheinungsbild muss unbedingt im Verbund lackiert werden.

Aus den selben Gründen ist eine genaue Festlegung des Glanzgrades nicht möglich. Auch innerhalb einer Serienlackierung bestehen messbare Unterschiede.

Eine Reparaturlackierung enthält nach der Trocknung noch Lösemittelreste. Für Mattlackierungen hat das zur Folge, dass unmittelbar nach der Trocknung noch nicht der endgültige Glanzgrad erreicht ist. Interne Messungen haben gezeigt, dass dieser innerhalb von 14 Tagen bis zu 5 Grad abnimmt.

Die Empfehlung der Automobilhersteller keine Aufkleber, Folien oder Magnetschilder anzubringen, ist auch für die Reparaturlackierung zu beachten.

Die Lackpflege.

Bezüglich der Lackpflege gibt es teilweise widersprüchliche Empfehlungen, daher sind hier ausschließlich unsere Erkenntnisse beschrieben, Fragen zu Fremdprodukten können wir nicht beantworten.

Waschen in einer Waschstraße ist grundsätzlich möglich, es dürfen aber keine Pflegeprogramme wie „Glanzkonservierer“ gewählt werden. Lackschonende Anlagen sind zu bevorzugen. Klassische Bürstenanlagen können auf lange Sicht eine polierende, glanzerhöhende Wirkung haben.

Die Handwäsche mit viel Wasser, einem weichen Schwamm und Neutralseife, oder etwas Spülmittel ist die beste und schonendste Art der Lackreinigung.

Wie bei Glanzlackierungen auch, sollten Vogelkot, anhaftende Insekten und Baumharze sofort entfernt werden. Ist dies nicht möglich, sind die betroffenen Stellen mit Wasser einzuweichen, damit die Verunreinigungen ohne mechanische Hilfsmittel entfernt werden können. Zur schonenden Beseitigung sind Mikrofasertücher besonders gut geeignet.

Teerflecken können mit den dafür handelsüblichen Reinigern entfernt werden.

Produktdaten.

Name: Standox 2K-Spezial Matt
Artikel: 4024669 86205 8
Flammpunkt: über +23 °C.
Spez. Gewicht: 1,046 (Kg/l)
Lagerfähig: 24 Monate
Sicherheitsdatenblatt: www.stadox.de
VOC - Wert: 2004/42II B(e)(840)600

Der europäische Grenzwert des VOC-Gehalts für dieses Produkt (Produktkategorie: II B(e)) in spritzfertiger Form beträgt maximal 840 g/l VOC. Der VOC Gehalt von diesem Produkt in spritzfertiger Form beträgt maximal 600 g/l VOC.

Die beschriebenen Arbeitsweisen sind als reine Arbeitshilfe zu verstehen. Ob eine Arbeit erfolgreich beendet werden kann hängt neben dem handwerklichen Können auch von den jeweiligen Arbeitsbedingungen ab. Eine Garantie für das Gelingen kann auch bei Einhaltung der gezeigten Arbeitsschritte nicht gegeben werden.

Stadox Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt. Wir setzen damit ausreichendes Basiswissen zur bestimmungsgemäßen Anwendung voraus.

Die Überprüfung der Information auf Aktualität und Eignung für die beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf den Gebinden sind verbindlich zu beachten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt dieser Informationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu ergänzen.

Alle Rechte vorbehalten. Unsere Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.



Stadox GmbH • Postfach • D-42271 • Wuppertal