



# standothenek

**Verniciature brillanti grazie ad una perfetta preparazione del supporto.**



**L'arte del verniciare.**

# Contenuto.

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Riconoscere e determinare i diversi supporti</b>                 | <b>4</b>  |
| <b>Levigatrici e attrezzature</b>                                   | <b>6</b>  |
| <b>Gli abrasivi</b>   | <b>8</b>  |
| <b>Rimuovere la ruggine</b>   | <b>10</b> |
| <b>Attrezzature e strumenti consigliati</b>                         | <b>11</b> |
| <b>Passo dopo passo<br/>Pulire e stuccare</b>                       | <b>12</b> |
| <b>Passo dopo passo<br/>Applicazione del fondo</b>                  | <b>14</b> |
| <b>Prodotti professionali per<br/>una riparazione professionale</b> | <b>14</b> |
| <b>Passo dopo passo<br/>Base opaca e trasparente</b>                | <b>16</b> |
| <b>Tecniche di essiccazione</b>                                     | <b>16</b> |
| <b>Attenzione alla salute</b>                                       | <b>18</b> |
| <b>Conclusione</b>  | <b>19</b> |



# Una preparazione ottimale evita una costosa lavorazione.

**La preparazione dei supporti prima della verniciatura rientra tra le attività di routine di tutte le carrozzerie. Tuttavia, diventa problematico quando un supporto non viene correttamente identificato e quindi viene trattato in modo errato.**

Una riparazione perfetta inizia con la preparazione. Solo con una corretta preparazione del supporto, il risultato sarà una finitura brillante. Carteggiatura, stucco e applicazione del fondo rientrano tra i principali lavori.

Per far sì che la riparazione dia un risultato perfetto, è importante innanzitutto valutare correttamente il supporto da trattare e adattare di conseguenza le fasi di lavoro successive.

Già all'inizio di questo compito si decide quindi quali strumenti e materiali utilizzare. Qualsiasi svista in questa fase, comporta costosi errori successivi come rimarcature, segni di carteggiatura, bolle e raggrinzimenti, ecc.

In questa guida Standothek potete trovare tutte le informazioni per una corretta preparazione dei supporti.



# Riconoscere e determinare i diversi supporti.

**Le case automobilistiche utilizzano attualmente una vasta gamma di supporti in metallo e in plastica. Ogni materiale richiede un trattamento speciale per la lavorazione. Riconoscere questi supporti è indispensabile per non trasformare la loro preparazione in un gioco di fortuna.**

## Supporti in metallo.

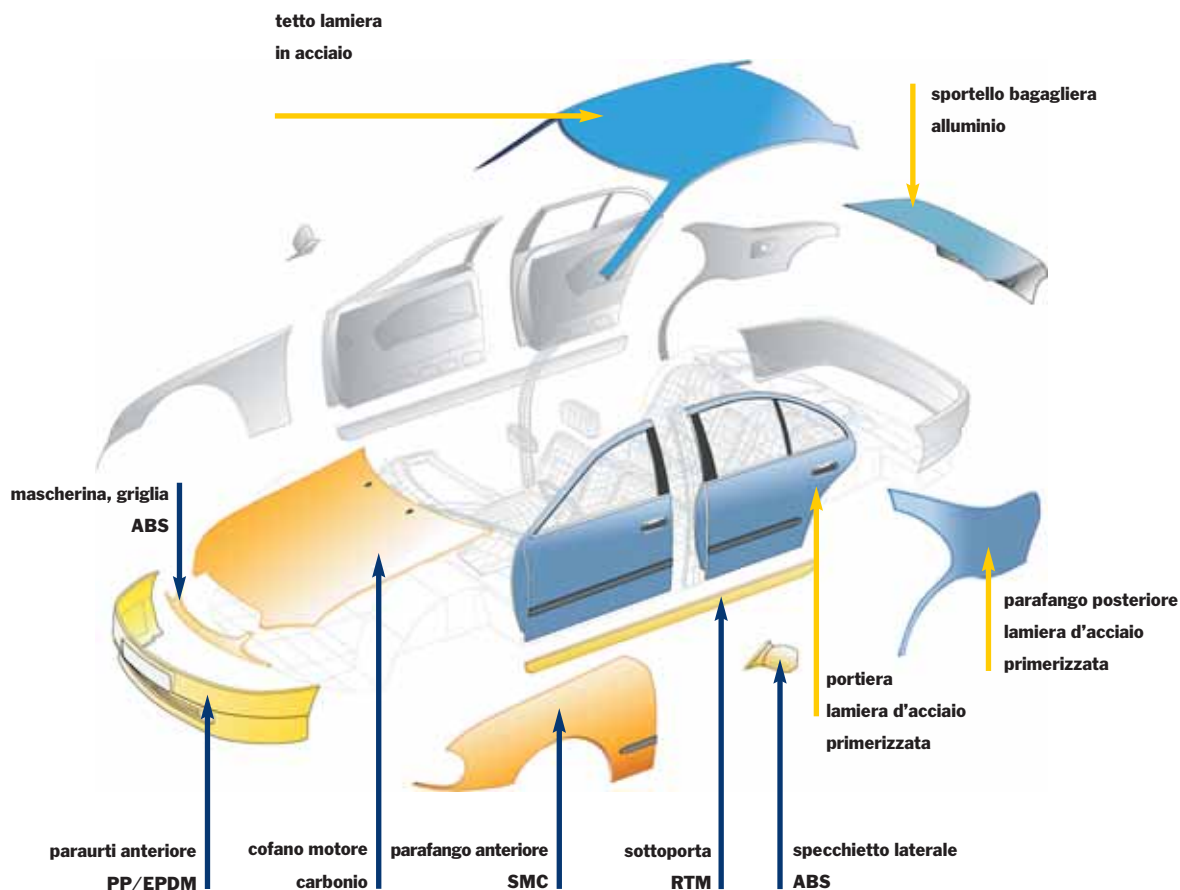
La maggior parte dei veicoli è composta da supporti in metallo. La gamma varia dagli acciai non rivestiti, agli acciai zincati o rivestiti fino agli acciai pregiati. Per gli acciai non trattati la corrosione rappresenta il problema principale e il metodo migliore per rimuovere la ruggine, come descritto a pagina 10.

Negli ultimi anni si è consolidato in misura sempre maggiore l'impiego di alluminio nella costruzione delle scocche. Per l'alluminio può verificarsi una corrosione galvanica in seguito a collegamenti diretti dell'alluminio con acciaio, p.e. viti. Questi punti di collegamento devono essere isolati.

Nei veicoli moderni queste situazioni si incontrano spesso, motivo per cui le case

automobilistiche, in questi casi, prescrivono processi di riparazione particolari per evitare fenomeni di corrosione.

**Importante:** i carrozzieri che eseguono riparazioni su alluminio, devono disporre di una zona separata. Inoltre, devono essere attrezzati con attrezzature e abrasivi appositamente sviluppati per i lavori su alluminio. In caso contrario, la miscela di polveri di acciaio con polveri di alluminio, potrebbe causare un rischio di incendio.



## Info.

**Nei veicoli moderni viene impiegata una grande varietà di diversi materiali.**

La determinazione esatta dei materiali è di fondamentale importanza per poter adattare i processi di lavoro successivi alla rispettiva superficie di fondo e ottenere un risultato di riparazione soddisfacente.

immagine illustrativa

### Plastiche.

Senza l'impiego di parti in plastica la fabbricazione di veicoli moderni è quasi impensabile. Il successo delle plastiche si basa sulla loro deformabilità, sul peso e sulla stabilità.

Riparazioni di parti in plastica richiedono innanzitutto la corretta identificazione del materiale. I produttori facilitano questa identificazione mediante delle etichette standardizzate. Informazioni dettagliate sui processi di lavorazione delle plastiche sono riportate nella guida Standothek **relativa alle plastiche**.

Un'attenzione particolare va rivolta a materiali compositi compresa la fibra di carbonio. E' importante sapere che

i danni su questi supporti spesso non sono visibili sulla superficie. Pertanto, si raccomanda la consultazione di un esperto, prima di procedere alla loro riparazione.



## Materiali per la costruzione di veicoli

| Tipologia        | Materiali                      | Caratteristiche                             |
|------------------|--------------------------------|---|
| <b>Metalli</b>   | Acciaio                        | Magnetico                                   |
|                  | Alluminio                      | Non magnetico                               |
|                  | Zincato                        | film visibile (dopo carteggiatura)          |
|                  | Acciaio inossidabile           | Non magnetico                               |
| <b>Plastiche</b> | PP, PVC, ABS, PE, PP/EPDM, RTM | Vedi riferimento interno<br>Non magnetico   |
|                  | <b>Carbonio e compositi</b>    | Carbonio<br>Fibra di vetro                  |
| Componente SMC   |                                | Non magnetico<br>Nessuna struttura visibile |

# Levigatrici e attrezzature.

**Dalla carteggiatura preliminare a quella di finitura, esistono attrezzature e strumenti per quasi tutti i campi d'impiego.**

Le levigatrici sono diventate uno strumento indispensabile per tutte le carrozzerie. In base alle esigenze e al campo d'impiego sono disponibili sul mercato attrezzature specifiche.

Le levigatrici orbitali, di diverse forme, vengono impiegate p. es. per la carteggiatura preliminare e sono ottimali per grandi superfici con stucco poliestere.

Le levigatrici rotorbitali sono invece più adatte per lavori di carteggiatura fine. Nonostante la disponibilità di queste attrezzature, la carteggiatura manuale è spesso necessaria. Soprattutto per le piccole riparazioni, spesso non vale la pena utilizzare i grandi attrezzi.

Inoltre, i tamponi sono particolarmente adatti per la rifinitura di bordi e contorni.

Questi tamponi facilitano la carteggiatura manuale, riducendo il rischio di errori. Grandezza e forma distribuiscono la

pressione e contribuiscono a garantire un lavoro preciso.

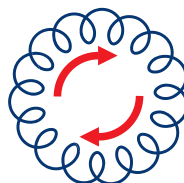
Durante tutte le fasi di lavoro, un controllo regolare della superficie trattata e degli strumenti utilizzati è indispensabile.

## Levigatrici orbitali



Le levigatrici rettangolari oscillano sul supporto.

## Levigatrici rotorbitali



Le levigatrici rotorbitali oscillano e ruotano contemporaneamente, sul supporto.



**ERRATO**  
Contatto non completo tra la zona di carteggiatura e il supporto



**CORRETTO**  
La carteggiatura in piano distribuisce la pressione in modo corretto, si prevengono abbassamenti e buchi, l'abrasivo viene utilizzato in modo ottimale.



**ERRATO**  
Abrasivo errato oppure abrasivo non posizionato correttamente sulla levigatrice.

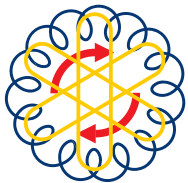
## Suggerimenti.

### Levigatrici orbitale-rotorbitale



Queste levigatrici orbitano e ruotano contemporaneamente sul supporto. Grazie alla sua doppia funzionalità, vengono minimizzati i segni di carteggiatura.

### Tamponi



I tamponi con sistema di estrazione polveri sono particolarmente adatti per superfici piccole e difficilmente accessibili.

Fate riferimento alle Schede tecniche Standox, per avere informazioni sulla carteggiatura consigliata.

Durante l'impiego di levigatrici e tamponi manuali, assicuratevi che sia presente un sistema di estrazione polveri per evitare che l'abrasivo si impasti.

Tenere l'abrasivo sempre in piano sulla superficie. Non carteggiare mai con il bordo.

In caso di carteggiatura a umido, si consiglia di usare acqua pulita; altrimenti lo sporco può creare graffi sulla superficie.

Non usare attrezzature elettriche per la carteggiatura a umido.

Sostituire tempestivamente gli abrasivi consumati, per ottenere un risultato ottimale.

**Importante:** durante i lavori di carteggiatura, indossare sempre guanti e una protezione per le vie respiratorie e per gli occhi, per tutelare la vostra salute.



#### CORRETTO

Il corretto abrasivo viene posizionato in modo esatto. In questo modo si garantisce un'aspirazione polveri ottimale, riducendo il rischio di graffi.



#### ERRATTO

Un posizionamento errato dell'abrasivo, porta ad uno sfondamento al supporto.



#### CORRETTO

Tutta la superficie dell'abrasivo, ruota sul supporto, garantendo un risultato ottimale.

# Gli abrasivi.

**L'uso del corretto abrasivo è indispensabile per ottenere i migliori risultati.**

Gli abrasivi o le carte abrasive disponibili si distinguono prevalentemente per la forma e il tipo di grana.

## Forma e tipo.

I platorelli abrasivi sono circolari o rettangolari. Per superfici grandi e lavori preliminari le levigatrici orbitali sono più adatte rispetto a quelle rotorbitali. Queste ultime sono solitamente impiegate per la carteggiatura di finitura.

## La grana.

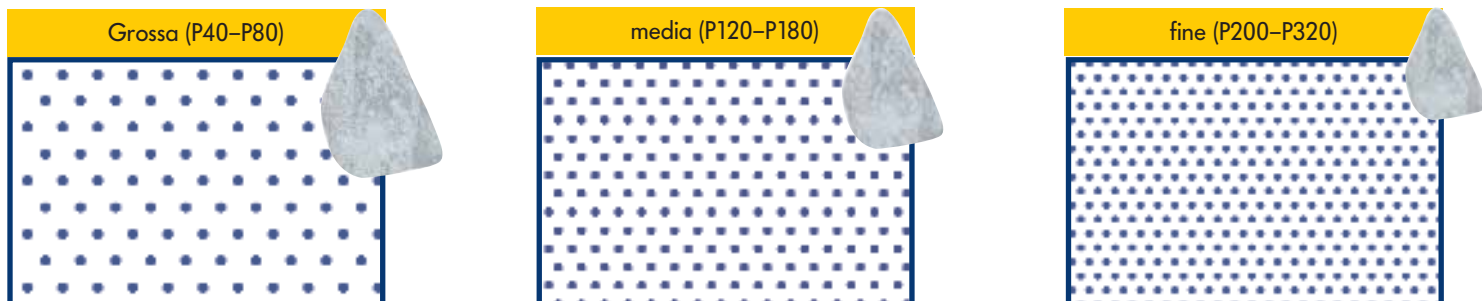
Per grana si intende la dimensione, la quantità e la distribuzione dei singoli grani sulla superficie abrasiva. Solitamente viene usato corindone o carburo di silicio. La „grandezza“ dei singoli grani e la loro distribuzione sulla carta

abrasiva, viene definita dal numero P indicato sul retro della carta abrasiva stessa.

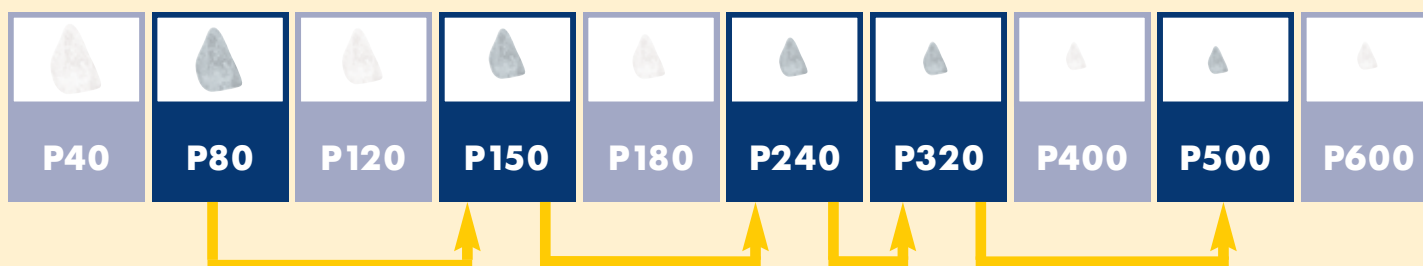
Più è basso il numero, più è grande il grano e grossolana la carteggiatura. Più è alto il numero, più la carteggiatura è fine.

Anche gli abrasivi più economici possono diventare costosi. Se maneggiata correttamente, una carta abrasiva di elevata qualità non si consuma così rapidamente come i prodotti economici.

Tuttavia, anche la migliore carta abrasiva si consuma. Per questo motivo sostituire regolarmente l'abrasivo consumato, evita danneggiamenti della superficie, per esempio graffi o bruciature.

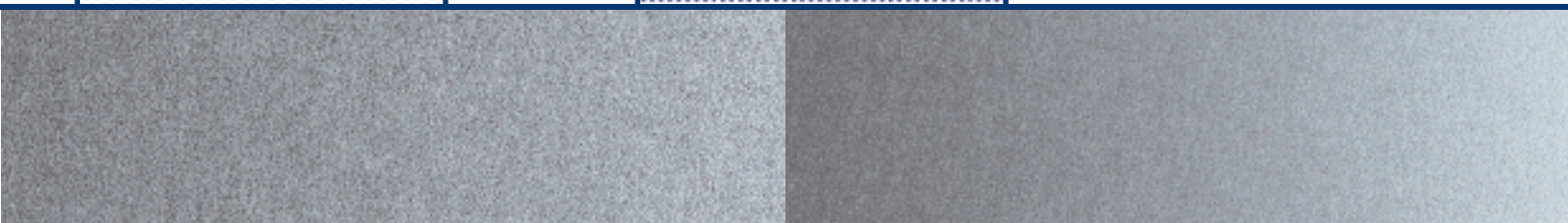
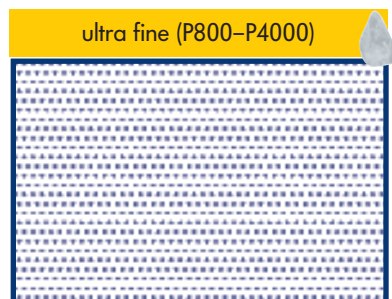


**Carteggiatura corretta: da grosso a fine.**





|   | superfici danneggiate      | superfici nuove |  |
|---|----------------------------|-----------------|--|
| Rimozione verniciatura/<br>carteggiatura del metallo              | P40-80                     |                 | eliminazione dell'errore               |
| Preparazione della zona per l'applicazione dello stuccopoliestere | P120-180                   |                 | uniformare la superficie               |
| Carteggiatura dello stucco  | P120-240                   |                 | <b>P1500-2000</b>                      |
| Preparazione della zona adiacente                                 | P240-320                   | P280-320        | pre-lucidatura della zona di sfumatura |
| Carteggiatura del fondo   | P320+P400-600              |                 | <b>P2000-4000</b>                      |
| Opacizzazione della zona adiacente                                | P800-1000/incluso il fondo |                 |  |
| Carteggiatura della zona di sfumatura                             | P2000-4000                 |                 |  |



La grana dell'abrasivo lascia sulla superficie segni di carteggiatura più o meno profondi. Per evitare queste imperfezioni, si procede ad una carteggiatura graduale, da grossa a fine.

Per ottenere un risultato ottimale, si deve saltare al massimo un grado; per esempio: carteggiatura preliminare (smerigliatura) con grana P80, carteggiatura di

finitura con grana P120 o P150. Lo stesso vale per i lavori di carteggiatura successivi.

## Suggerimento.

Graffi particolarmente profondi si possono evitare facendo passaggi corretti della grana. Per esempio: P 320 -> 400 -> 500...

# Rimuovere la ruggine.



## La ruggine nasce dall'ossidazione dell'acciaio con l'ossigeno in combinazione con l'acqua.

Proprio per lamiere d'acciaio la ruggine rappresenta uno dei più grandi problemi. Le caratteristiche chimiche della ruggine favoriscono il passaggio dell'ossigeno. Se non viene rimossa completamente, la ruggine „penetra“ sempre più in profondità nel materiale. Le lamiere zincate o l'alluminio, invece, corrodono solo in superficie.

Per questo motivo, una preparazione adeguata del supporto prevede una perfetta rimozione della ruggine. Una volta penetrata in profondità nel materiale, non è più possibile rimuoverla tramite carteggiatura. A quel punto l'unico rimedio è la sabbatura: un granulato di sabbia, corindone o vetro, viene "sparato" sulla superficie, facendo saltare le particelle di ruggine.

I vantaggi della sabbatura:

- i buchi più profondi possono essere liberati dalla ruggine senza problemi.
- diversamente dalla carteggiatura, il supporto trattato non è soggetto a surriscaldamento.

- la zona trattata è subito pronta per la successiva lavorazione.

Prima di procedere alla sabbatura si consiglia di carteggiare il supporto, in modo da evitare che l'abrasivo sia contaminato da particelle di ruggine o di vernice. Inoltre permette di riconoscere più facilmente la zona sulla quale è necessario eseguire una sabbatura. In questo modo si risparmia abrasivo, energia e tempo.

In alternativa alla sabbatura, si possono impiegare anche spazzole metalliche per una rimozione meccanica della ruggine dalla superficie.

**Importante:** assicuratevi un'adeguata protezione degli occhi durante la rimozione della ruggine. Le particelle di ruggine e di altre sostanze vengono sollevate in aria e possono causare ferite agli occhi. Inoltre è necessaria una sufficiente protezione delle vie respiratorie, in quanto gli abrasivi possono danneggiare i polmoni.



Ruggine penetrata in profondità rimossa mediante sabbatura.



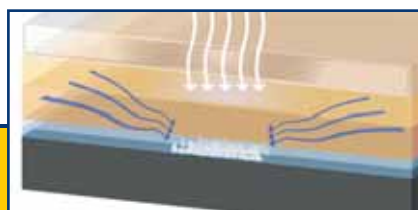
Una zona di ruggine deve essere rimossa tramite sabbatura, prima che la zona preparata sia pronta per la successiva lavorazione.



Accessori per la rimozione meccanica della ruggine.



Ruggine causata da una contaminazione: La ruggine può nascere anche da un'impronta su una lamiera nuda.



Cristalli di sale provenienti dal sudore della pelle possono rimanere sulla superficie e venire intrappolati dalla verniciatura. Il sale lega l'umidità al metallo e trasporta l'ossigeno nella vernice.



La conseguenza: Formazione di ruggine sotto la vernice.

La prevenzione:  
Indossare guanti durante il lavoro.

## Attrezzature e strumenti consigliati.



**Le attrezzature professionali di marca hanno il loro prezzo – ma spesso viene ammortizzato con una riduzione dei tempi, quando si tratta di assistenza, disponibilità pluriennale di ricambi e accessori e, infine, di durata nel tempo.**

E' importante prestare attenzione che le attrezzature siano conformi ai più recenti standard di collaudo (GS/TÜV/SUVA/VDE/ ecc.). Un simbolo CE non ha nulla a che vedere con la sicurezza dell'apparecchio, ma serve solo a indicare che esso è conforme agli standard minimi europei.

### **Fare attenzione alle seguenti indicazioni:**

- i cavi di allacciamento dell'attrezzatura devono essere sufficientemente lunghi e controllati regolarmente per verificare eventuali rotture o altri danneggiamenti.
- Dove possibile, procurarsi levigatrici con un sistema di aspirazione polveri esterna.
- Assicurarsi che gli abrasivi possano essere montati e sostituiti in modo semplice, rapido e soprattutto sicuro.

- Le levigatrici devono essere dotate di freno.
- Spray adesivi per il fissaggio della carta abrasiva costituiscono un rischio sia per la salute dell'utilizzatore, sia per l'ambiente. Per questo motivo, è consigliabile non utilizzarli.
- Le levigatrici devono essere facili da pulire ed avere una semplice manutenzione.
- Le attrezzature e gli strumenti devono essere riposti in un posto sicuro, immediatamente dopo il lavoro.



### **Cause della ruggine**

- penetrazione di umidità attraverso rotture della vernice
- metallo scoperto
- il clima e il tempo influiscono sull'entità dei danni di ruggine

### **Rimedio**

- carteggiare in profondità le zone verniciate
- sabbare le zone arrugginite
- trattare le zone arrugginite con decapante idoneo per il supporto
- riverniciare la superficie con un ciclo di verniciatura approvato

# Passo dopo passo

## Pulire e stuccare.



### Pulizia (pretrattamento)

Tipico danno lieve. Iniziare i lavori con una pulizia in profondità con Standox Silikonentferner / Standohyd Entfettungsmittel TB50.

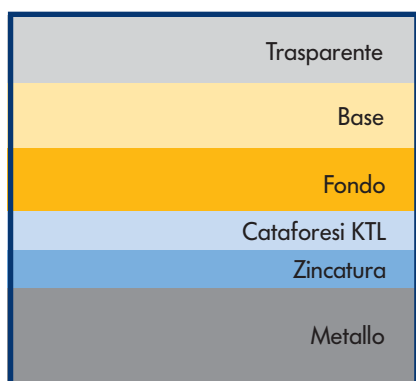


### Carteggiatura (preparazione)

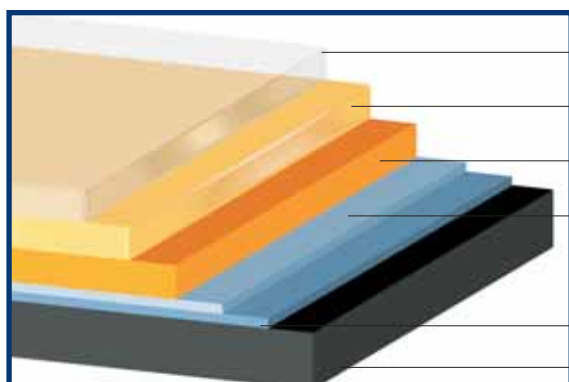
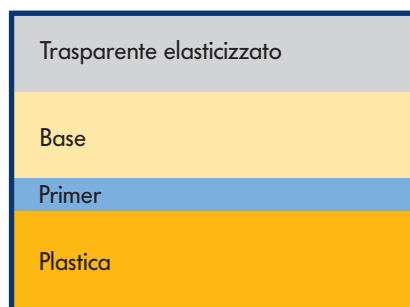
Carteggiare la zona danneggiata con levigatrice idonea e grana P80 o P120. Carteggiatura successiva con P150 - P180 - P240.

### Verniciatura tradizionale di serie

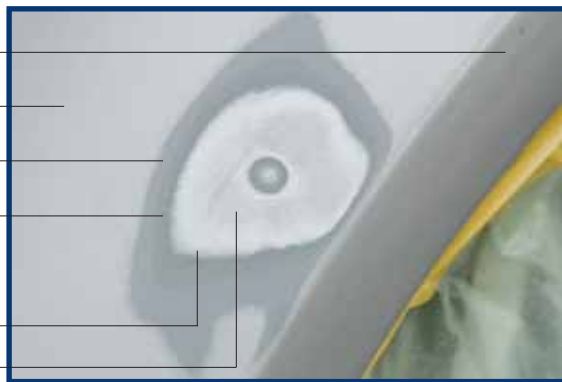
(spessori indicativi)



90-120 µm



Trasparente  
Base  
Fondo  
Cataforesi KLT  
Zincatura  
Metallo





### Stuccatura

Rimuovere la polvere di carteggiatura e pulire la zona danneggiata con Standox Silikonentferner / Standohyd Entfettungsmittel TB50. Applicare lo stucco poliестere Standox.

### Carteggiatura

Dopo l'essiccazione dello stucco poliестere, carteggiare nuovamente la zona danneggiata fino a lamiera con tampone manuale, lima o levigatrice con grana P80-P150. Carteggiatura successiva con P180-P240. Se necessario, stuccare nuovamente.

## Funzione

## Qualità

### Prodotti poliестere



- Per livellare la superficie

- Adesione sulla maggior parte dei supporti
- Essiccazione rapida
- Carteggiatura semplice
- Superficie liscia

### Primer



- Favorisce l'adesione del fondo
- Anticorrosivo

- Adesione sulla maggior parte dei supporti
- Essiccazione rapida
- Superficie liscia
- VOC Conforme

### Fondi



- Per livellare le piccole irregolarità superficiali
- Protezione contro pietrisco
- Per l'applicazione successiva della base
- Isolamento di prodotti PE
- Riempimento di pori e graffi di carteggiatura

- Adesione sui supporti
- Essiccazione rapida
- Superficie liscia, facile da carteggiare
- Possibile l'applicazione di alti spessori
- Nessuna rimarcatura

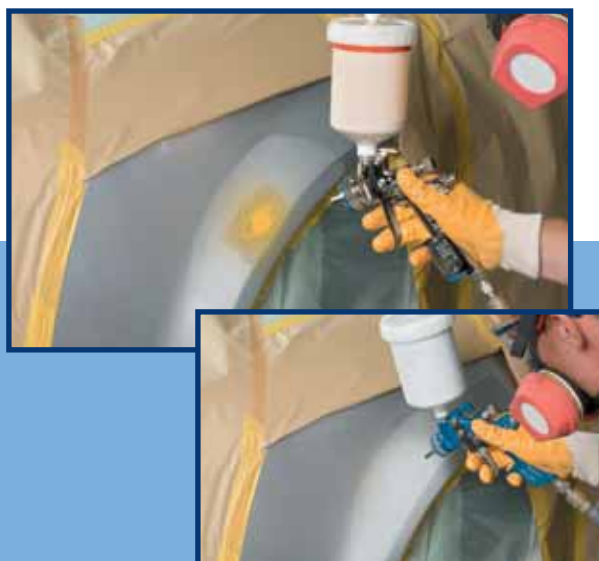
## Passo dopo passo

### Applicazione del fondo.



#### Pulizia

Rimuovere a fondo la polvere di carteggiatura e pulire con Standox Silikonentferner / Standohyd Entfettungsmittel TB50. Mascherare la zona adiacente.



#### Applicazione del fondo

Le zone scoperte da carteggiatura devono essere trattate con primer anticorrosione (p. es. Standox Reaktiv-Haftprimer, 1K Füllprimer). Dopo appassimento del primer, applicare un fondo bicomponente Standox.

## Prodotti professionali per una riparazione professionale.

**Standox è uno dei produttori leader a livello mondiale di prodotti per autoritocco, che offre sistemi di verniciatura innovativi ed a ridotto impatto ambientale.**

La qualità di una riparazione inizia con l'utilizzo dei corretti prodotti di preparazione. Standox offre un'ampia gamma di primer, fondi e prodotti poliestere per tutti i campi d'applicazione.

Indipendentemente dal tipo di supporto da trattare o dalla tecnica applicativa utilizzata, Standox ha una soluzione pratica ed efficiente per tutti i tipi di applicazione.

I prodotti Standox sono conformi alle normative ambientali dell'UE e primeggiano per la loro facile applicazione e l'elevata efficienza.

Con un'ampia gamma di prodotti, costantemente integrata e migliorata, Standox garantisce elevate performance che soddisfano qualsiasi esigenza.





### Carteggiatura

Dopo l'applicazione del nero spia, carteggiare a secco con P 400-500. Carteggiare leggermente la zona adiacente con un tampone/platorello e carta abrasiva ultra-fine.



### Fine della preparazione

La zona da riparare è stata minimizzata ed è pronta per l'applicazione della finitura.

### Qualità made in Standox.

I prodotti Standox vengono spesso consigliati dalle case automobilistiche per lavori di garanzia e riparazione. Infatti, Standox ha il maggior numero di omologazioni a livello mondiale. I prodotti di preparazione di Standox, come stucco, primer e fondo, rappresentano la base per risultati di successo.

Con Standox potete conoscere, nell'ambito di corsi di formazione con orientamento pratico, come sfruttare al meglio i prodotti e soddisfare nel miglior modo possibile i requisiti delle case automobilistiche e delle assicurazioni.



## Passo dopo passo

### Base opaca e trasparente.



#### Applicazione della base opaca.

Applicare la base opaca idrodiluibile Standohyd Base-coat. Osservare le indicazioni delle schede tecniche.



#### Applicazione del trasparente

Dopo il tempo di appassimento necessario, è possibile applicare il trasparente Standox.

## Tecniche di essiccazione in preparazione.

La base per un buon lavoro è la scelta dei giusti strumenti e delle corrette tecniche applicative, come descritto in dettaglio nelle pagine precedenti.

Per una maggiore efficienza, per piccole riparazioni, è possibile anche accelerare l'essiccazione dei prodotti di preparazione, utilizzando apparecchiature adeguate.

Lampade a raggi infrarossi o UV fanno risparmiare tempo e quindi denaro: permettono di completare più cicli di lavoro nello stesso giorno, assicurano una rapida essiccazione e riducono il consumo energetico.

L'essiccazione a raggi infrarossi è vantaggiosa in quanto si risparmia energia ed è molto efficiente. Il calore necessario è disponibile subito dopo l'accensione e

può essere indirizzato in modo mirato, dove serve effettivamente.

Per la riparazione di piccoli danni si consiglia l'impiego di prodotti con essiccazione UV, come Standox UV Spachtel o Standox UV Füller. Questi prodotti essicano grazie all'esposizione con una luce UV speciale. Il vantaggio dell'essiccazione UV consiste nei tempi di essiccazione estremamente brevi (< 1 minuto). Inoltre la superficie non si surriscalda e quindi, difficilmente, è necessario un tempo di appassimento.







### Lucidatura

Dopo un tempo di essiccazione adeguato, è possibile rimuovere i piccoli difetti, quali impurità o pulviscolo.



### Un risultato perfetto

Una preparazione ottimale dei supporti è la base per un risultato brillante.

## Tempi di essiccazione medi in minuti

| <b>Vantaggi dell'essiccazione IR</b>             | Prodotti Standox          | essiccazione ad aria | Forno | IR        | UV | risparmio di tempo rispetto all'essiccazione ad aria | risparmio di tempo rispetto all'essiccazione in forno |
|--|---------------------------|----------------------|-------|-----------|----|--|---|
| Aumento delle prestazioni, essiccazione completa | Stucchi poliesteri        | 15                   | 12    | <b>3</b>  | -  | 80 %   | 75 %  |
|  | Fondi 2K (basso spessore) | 90                   | 15    | <b>10</b> | -  | 89 %   | 33 %  |
| Risparmio di tempo                               | Fondi 2K (alto spessore)  | 960                  | 40    | <b>15</b> | -  | 98 %   | 63 %  |

### Vantaggi dell'essiccazione UV

|  |            |             |  |  |  |  |  |
|--|------------|-------------|--|--|--|--|--|
| Risparmio energetico<br>Elevata efficienza   | Fondi UV   | <b>30 s</b> |  |  |  |  |  |
| Aumento delle prestazioni, essiccazione completa<br>Risparmio di tempo<br>Risparmio energetico<br>Elevata efficienza<br>La superficie non si surriscalda | Stucchi UV | <b>30 s</b> |  |  |  |  |  |

# Attenzione alla salute.

**La vostra salute è importante per noi e lo dovrebbe essere anche per voi stessi. Per questo motivo, è indispensabile prestare attenzione ad una sufficiente protezione durante tutti i lavori quotidiani.**

Soprattutto durante la preparazione dei supporti, osservare le seguenti indicazioni:

- Leggere attentamente le istruzioni dei produttori. Tutte le persone che devono maneggiare le attrezzature le devono conoscere!
- Durante i lavori di carteggiatura indossare occhiali protettivi, guanti e maschera come stabilito dalle disposizioni locali! Proteggete l'udito!
- Un abbigliamento da lavoro troppo largo è pericoloso – soprattutto maniche larghe!
- Prima di iniziare il lavoro, controllare sempre che i platorelli per la carteggiatura, ecc. siano fissati in modo corretto, e che siano in perfette condizioni!
- Non abbandonare mai le attrezzature prima di averle spente. Prestare attenzione agli strumenti che continuano a funzionare anche dopo lo spegnimento („ritardo“)!
- Durante la carteggiatura si formano delle scintille. Assicurarsi sempre che non si trovino liquidi combustibili o altri materiali infiammabili nella zona di

lavoro! Questo vale anche per veicoli sui quali non si è ancora iniziato a lavorare.

- Lavorare in modo tale da evitare rischi di collisione con il cavo di alimentazione o il tubo dell'aria!
- Utilizzare un impianto di estrazione polveri, ogni volta sia possibile; altrimenti utilizzare una maschera protettiva.
- Assicurare sempre che i dischi di carteggiatura non si inceppino e non vengano spinti negli angoli della scocca oppure nelle fessure delle portiere, ecc.!
- Non esiste una „levigatrice universale“, con la quale in un unico giorno di lavoro possono essere eseguiti tutti i lavori di carteggiatura. Per questo motivo utilizzate le vostre attrezzature esclusivamente per lo scopo al quale sono destinate!
- Utilizzare i dispositivi di sicurezza per le attrezzature solo se sono correttamente montati e si trovano nella posizione corretta durante l'intero processo di lavoro! Eventualmente correggere la posizione delle protezioni in base al tipo di lavoro.

Se desiderate approfondire il tema della sicurezza sul lavoro, richiedete la brochure Standothek **Salute e Sicurezza**.



# Conclusione.

**Una preparazione corretta e professionale dei supporti è una premessa indispensabile per una verniciatura perfetta e brillante. Inoltre è un'importante opportunità per escludere a priori errori e reclami.**

La preparazione del veicolo, e questo include i supporti, viene considerato un passaggio necessario e importante da tutte le carrozzerie. L'esperienza pratica insegna che una corretta preparazione rappresenta già la metà del lavoro da eseguire.

Quindi, chi esegue questo importante procedimento in maniera non professionale ed utilizzando prodotti di bassa qualità per risparmiare, ottiene in realtà il risultato opposto. I problemi che ne derivano vengono riportati nei processi di lavoro successivi – e poi diventa veramente costoso per l'azienda.

Una buona preparazione assicura un risultato perfetto.



Standex · Via Roma 80 · 20040 Cavenago Brianza Mi · Italy