



standotheek

Speciale kleuren.

An Axalta Coating Systems Brand



The Art of Refinishing.



Vloeibaar-metaaleffect

4



Afwerking in twee stappen met gekleurde blanke lak 7



Effectafwerkingen in 3 fasen

10



Afwerkingen in 4 fasen

16



Matte afwerkingen

20

Lak met speciale effecten – een uitdaging voor elke spuitser.

Wanneer autofabrikanten nieuwe modellen op de markt brengen, letten de kleurexperts van Standox heel goed op. Ze weten immers dat veel modellen worden gelanceerd met aantrekkelijke speciale effecten voor extra visuele impact. En de ervaring heeft hen geleerd dat deze kleuren erg populair zijn bij de kopers. Het is dus slechts een kwestie van tijd voor de eerste auto's met deze nieuwe speciale effectkleuren voor reparatie naar het schadeherstelbedrijf worden gebracht. Eigenaren van nieuwe auto's willen ten slotte dat ze er zo lang mogelijk smetteloos blijven uitzien.

Daar verschijnt 'de kunst van het overspuiten' op het toneel. Standox heeft die formulering in de jaren 1980 geïntroduceerd om werk te beschrijven dat na de voltooiing een onzichtbare reparatie verzekert.

Afwijkingen van de oorspronkelijke kleur die bijna iedereen onmiddellijk zou opmerken zijn natuurlijk volstrekt niet aanvaardbaar. Maar speciale effectkleuren zijn vaak een uitdaging, zelfs voor de ervaren autospuitser. Sommige effecten kunnen slechts worden gereproduceerd wanneer de lak op een bepaalde manier wordt opgebouwd. Het valt niet altijd mee om dat van de eerste keer goed te krijgen.

Deze Standotheek gebruikt specifieke voorbeelden om te illustreren hoe

verschillende soorten effectkleuren moeten worden hersteld om een onberispelijk resultaat te krijgen, ook met eigen kleuren van de autofabrikanten zoals Alfa Romeo's Rosso Competizione of Fords Blue Candy, en met de matte afwerkingen die steeds populairder worden.

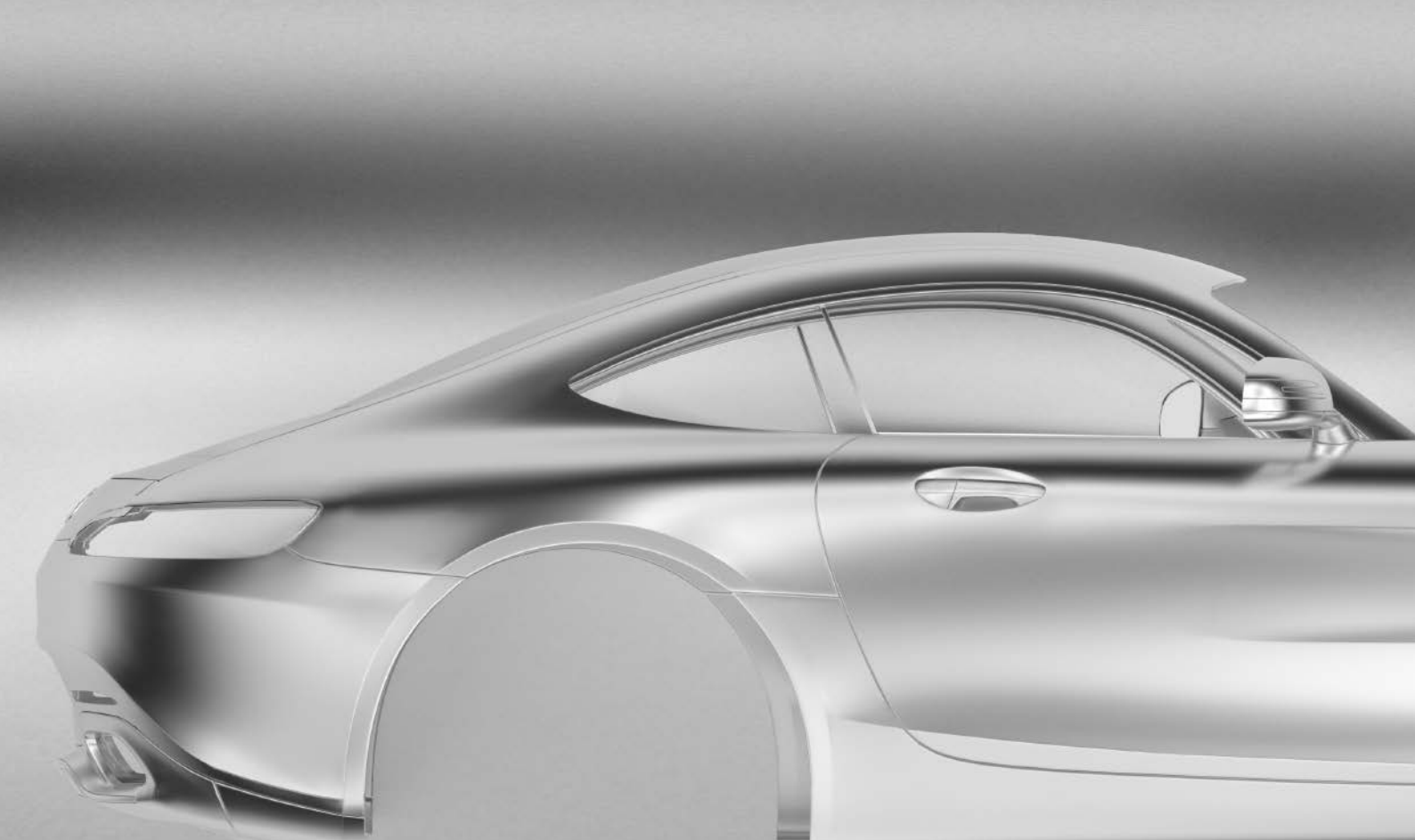
In het algemeen geldt de volgende regel: voor het overspuiten van speciale kleuren is de kleurovereenkomst van het allergrootste belang. De productie en het gebruik van spuitstalen verbetert de betrouwbaarheid en garandeert reparaties van hoge kwaliteit. Met hun hulp en met een geavanceerd spuitproces kunt u de oorspronkelijke kleur perfect reproduceren. Deze Standotheek legt uit hoe.

Ze is ook bedoeld om professionele spuiters te helpen met de ontwikkeling en verbetering van hun technisch kunnen, maar kan geen opleidingen of praktische werkervaring vervangen.

Er wordt geen rekening gehouden met procedurewijzingen en fouten en de richtlijnen van onze technische datafiches en het Standox-laksysteem zijn van toepassing. Wij behouden ons het recht voor om de verstrekte informatie te wijzigen of aan te vullen, zonder voorafgaande kennisgeving en zonder verplichting om ze te updaten.



Harald Klöckner,
Standox training manager,
Europa, Midden-Oosten en Afrika



Vloeibaar-metaaleffect.

Nadat Mercedes-Benz in 2007 zijn kleur Alubeam op de markt bracht, pikten andere fabrikanten erop in, zoals Nissan met KAB Ultimate Silver en Porsche met Liquid Metal Silver en Liquid Metal Chrome Blue.

Vloeibaar metaal lijkt meer op een glimmend metaalvlies dan op een standaard lakafwerking. Het is een effect dat op het wagendeel van exclusieve sportwagens of sedans uit het topsegment tot zijn recht komt. En het stelt het vakmanschap van de professionele overspuiters op de proef, want het vereist in elke fase van het spuitproces een onberispelijke precisie.

In Alubeam, bijvoorbeeld, is het zilver zo fijn dat zelfs de kleinste onvolmaaktheid opvalt. De aluminiumflakes zijn veel dunner en vlakker dan in standaard metaallak, zodat ze het licht intenser weerkaatsen en versterken. Een correct aangebrachte vloeibaar-metaallak zet de dynamiek van de lijnen van het voertuig veel sterker in de lak. Het effect is niet te vergelijken met dat van standaard zilver.



Stap 1: Voorbereiding.

Breng Standox VOC of EP füller aan op het over te spuiten deel. Laat de filler drogen en schuur op de normale manier volgens de relevante technische datafiche. Breng Standocryl VOC Klarlack* aan op de geschuurde filler. Volg de richtlijnen in het technisch merkblad voor het aanbrengen en drogen van de blanke lak. Tip: Laat de blanke lak goed drogen. Een langere droogtijd kan nodig zijn.

Stap 2: Schuur de blanke lak.

Schuur het oppervlak van de blanke lak op het overgespoten paneel en op de bestaande oude lak machinaal met P1000 tot P1500. Schuur randen en hoeken met de hand met P3000. NB: Let op dat u niet door de lak schuurt.

Een bijzonder kenmerk van de filmopbouw tijdens het overspuiten: het oppervlak van de filler wordt met Standocryl VOC Klarlack geoptimaliseerd.



* Zoals goedgekeurd door de fabrikant

Spuiten en bijspuiten.



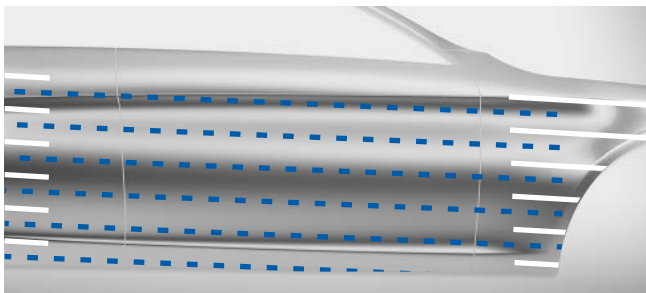
Stap 3: Breng Color Blend aan.

Breng Standoblu Color Blend/Standoblu Color Blend slow aan op de uitspuitzone. De zone met Color Blend moet ongeveer 10 tot 20 cm voorbij de te overspuiten zone komen.



Stap 4: Spuiten.

Maak Standoblu klaar om te spuiten: Meng Alubeam plus 50 % Standoblu Einstelladditive Lang. Breng de eerste spuitgang tot aan de rand van de nog natte Color Blend aan. Deze spuitgang moet de fillerzone volledig afdekken.



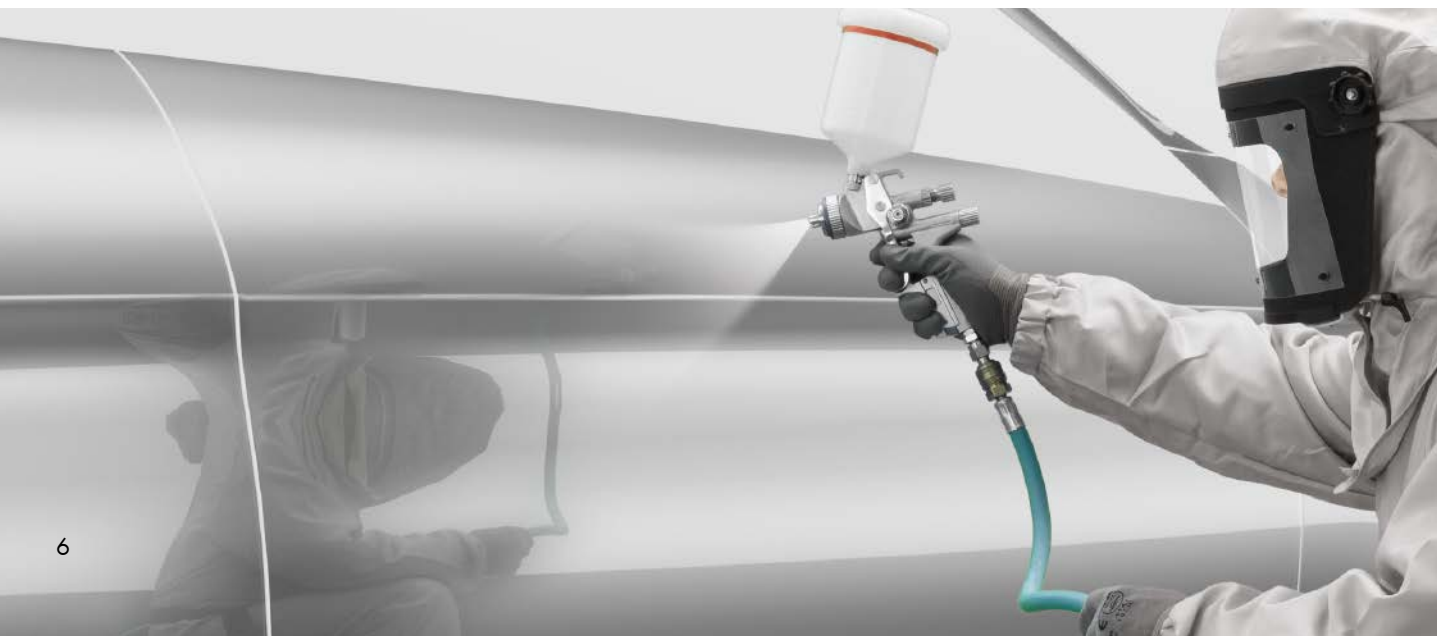
Stap 5: Uitspuiten.

Breng de effect laag met het spuitpistool op grotere afstand aan over de reparatiezone en de nog vochtige Color Blend, om deze uit te spuiten. Zolang de Color Blend en de Standoblu Color nog vochtig is, kan deze stap desgewenst worden herhaald.



Stap 6: Blanke lak.

Breng Standocryl VOC Klarlack op de volledige reparatiezone aan en laat drogen. Opmerking: kies de blanke lak zoals goedgekeurd door de fabrikant.



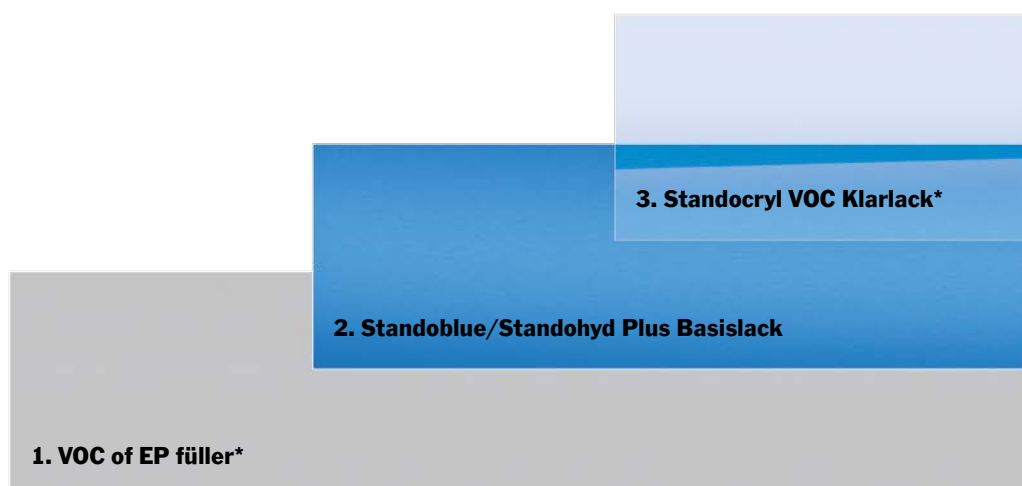


Afwerking in twee stappen met gekleurde blanke lak.

Een glanzende, schitterende blikvanger.

Een Ford die in Blue Candy van de band rolt, zal niet onopgemerkt voorbijgaan! In contrast daarmee is een 'klassiek' autoblaauw meestal donker en onopvallend. Het lichte, flashy Blue

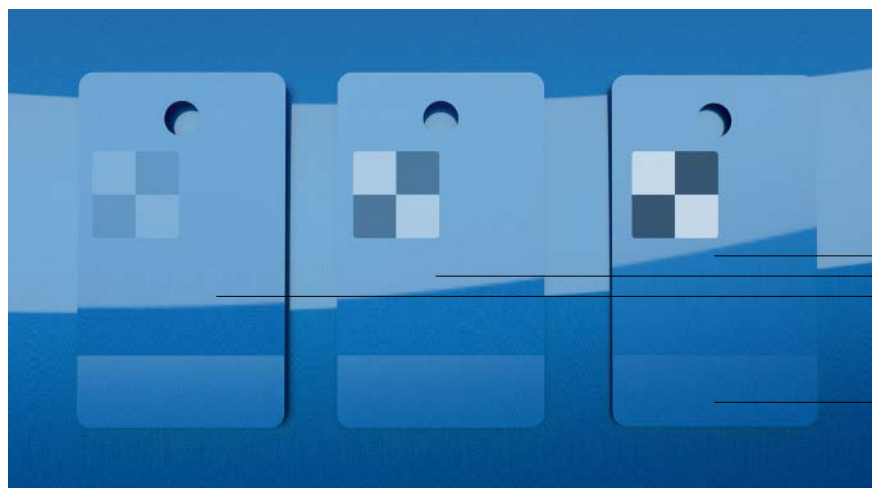
Candy is een echte blikvanger, vooral op de compacte Fiesta. Om dit effect ook na een lakreparatie in stand te houden, moet de spuitser een gekleurde blanke lak gebruiken.





Kleur stalen maken.

Het aantal spuitgangen, of de laagdikte, van de gekleurde blanke lak is cruciaal voor het effect, de helderheid en de glans van de definitieve kleur.



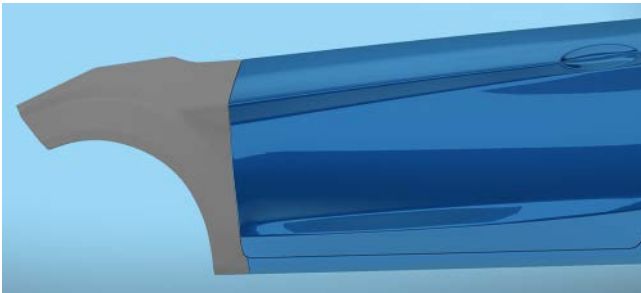
Verskillend aantal spuitgangen met gekleurde blanke lak

Basislak zonder blanke lak, om het aanbrenge van de basislak te controleren

Stap 1: Spuit een staal.

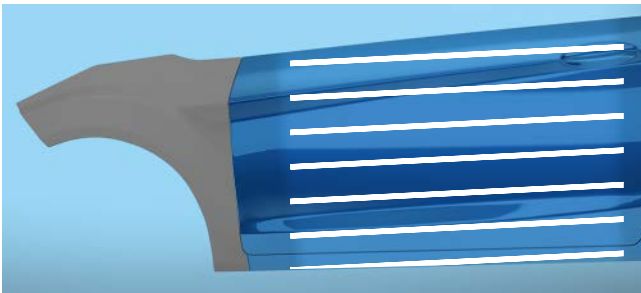
Spuut een staal. Gebruik het staal om te kijken hoeveel spuitgangen met aangekleurde blanke lak nodig zijn voor een optimale overeenkomst met het over te spuiten voertuig. Een oud wagendeel is daar ideaal voor.

Spuiten en bijspuiten.



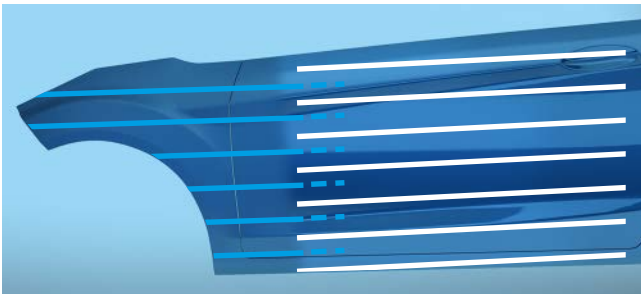
Stap 2: Schuur de filler en de zone die moet worden overgespoten.

Bereid de zone op de normale manier voor. Schuur de filler met P500 tot P600 en de uitspuitzone met P1000 tot P1200.



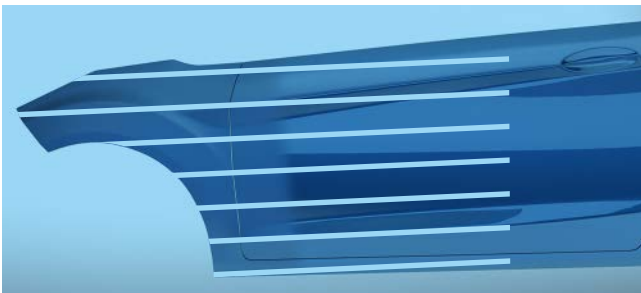
Stap 3: Breng Color Blend aan.

Breng Color Blend op de uitspuitzone aan, op de aangrenzende delen of het aangrenzende paneel.



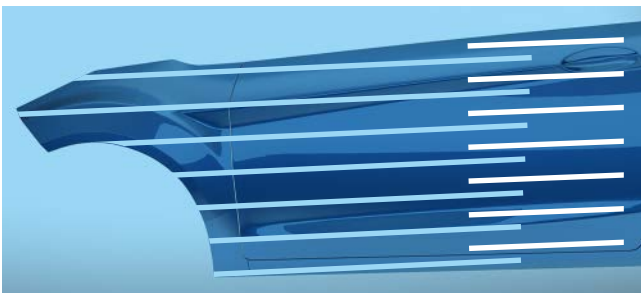
Stap 4: Breng basislak aan en laat deze uitdampen.

Breng Standoblue/Standohyd Plus Basislack Blue Candy aan op het aangrenzende gebied of paneel. Volg de richtlijnen van het technische merkblad. Laat de basislak en de Color Blend voldoende uitdampen.



Stap 5: Breng de aangekleurde blanke lak aan.

Mak twee spuitpistolen klaar met een aangekleurde en een normale blanke lak, om snel te kunnen werken. Gebruik lange verharder- of verdunnercombinaties. Breng de gekleurde blanke lak aan op het te repareren deel en spuit voorbij de uitspuitzone van de uitgespoten basislak.



Stap 6: Uitspuiten in de normale blanke lak.

Breng de normale blanke lak aan op het resterende oppervlak van een aangrenzend deel en overlap met de nog vochtige gekleurde blanke lak. Laat drogen volgens het technische merkblad.

Tip: Afhankelijk van de geselecteerde Standox VOC Klarlack is het aanbevolen een bijkomende laag ongekleurde blanke lak op de reparatie en de gekleurde blanke lak aan te brengen. Dit kan ofwel onmiddellijk gebeuren, ofwel na voldoende uitdampen. Voordeel: Foutjes zoals insluitsels van stof en uitspuitzones van de blanke lak kunnen gemakkelijker worden gepolijst.



Multi-effect met drie lagen.

Tot enkele jaren geleden waren afwerkingen in 3 lagen meestal voorbehouden voor luxewagens, maar dat is veranderd. Deze afwerkingen worden ook voor de grootschalige productie van kleine en middelgrote auto's gebruikt en zijn erg populair bij de kopers.

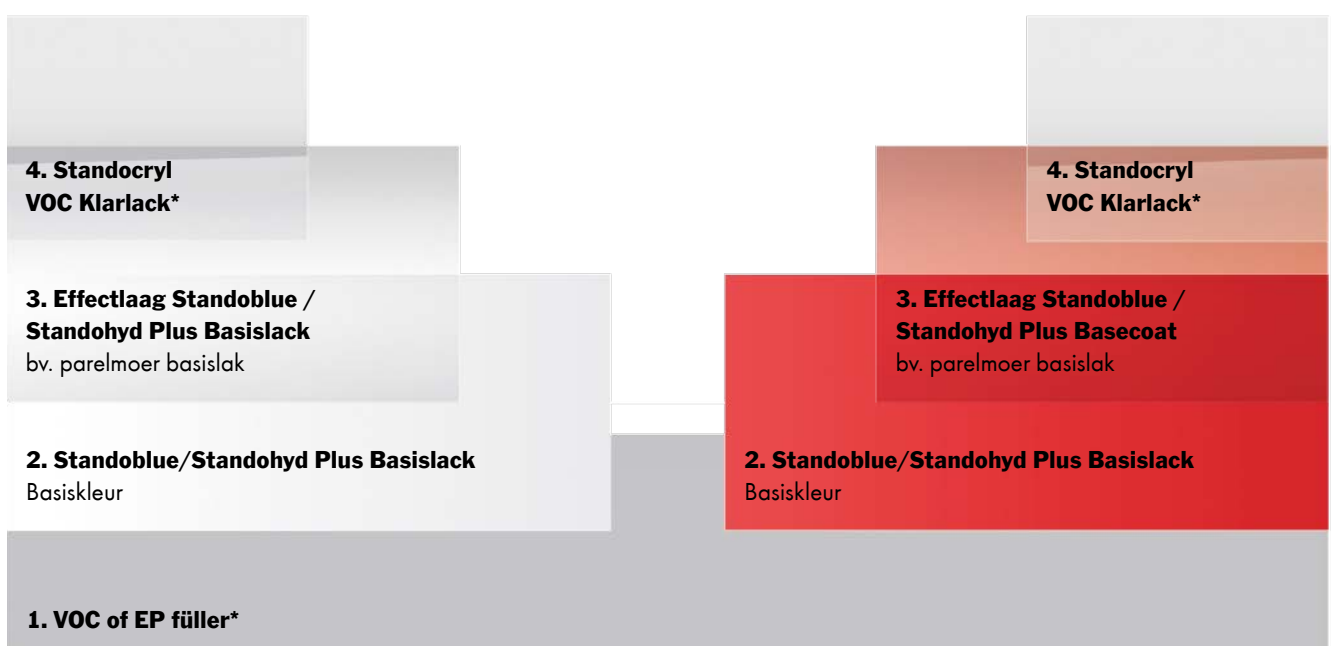
Tot voor kort waren er twee soorten effectlakken. De kleuren van het eerste type waren zeer stralend en hadden een grote diepte. Aanvankelijk waren het rode schakeringen, maar nu zijn ze er in vrijwel alle kleuren: rood, blauw, geel, groen, oranje enzovoort.

De tweede soort effectlak bestaat uit variaties van wit. Wit was een tijdlang helemaal uit de mode als autokleur, maar heeft een comeback gemaakt. Het was dus slechts een kwestie van tijd voor witte effectlakken – die ook witte metaallakken worden genoemd – op grote schaal werden geproduceerd. Typische vertegenwoordigers van deze groep zijn Mineral White van BMW of Mystic White van Mercedes.

De toenemende kleurenkeuze maakt de professionele reparatie complexer voor de schadeherstelbedrijven. Ze moeten niet alleen de juiste kleur

en kleurvariant identificeren maar ook rekening houden met het aantal afzonderlijke spuitgangen en hoe ze werden aangebracht. Met andere woorden, ze moeten op de laagdikte en de resulterende intensiteit van de effectcoating letten. Het gebruik van spuitstalen is dus onmisbaar. Het is de enige manier om een onberispelijk spuitresultaat te krijgen.

De intensiteit van het effect is het resultaat van de dikte van de effectlaag.



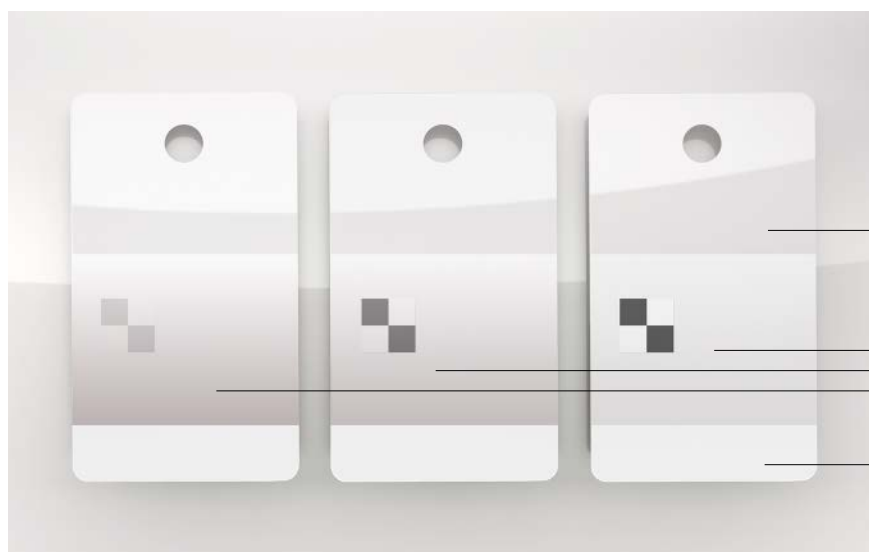
Effectafwerkingen in 3 fasen.



Spuitstalen maken.

Het maken van drie spuitstalen kan meer tijd kosten maar is van vitaal belang voor de analyse van de lakeffecten. Met behulp van dekkraftstickers kunt u de intensiteit en het dekvermogen van de effectlaag controleren. Daarom zijn dekkraftstickers het ideale hulpmiddel voor de kwaliteitscontrole tijdens het overspuiten.

Het zoeken van de lakformule, het wegen en het mengen gebeuren op de gewone manier. Maak vervolgens de spuitstalen, liefst op een oud paneel. Noteer op de achterzijde van het paneel het aantal effectspuitgangen.



Effectspuitgangen met blanke lak

1 tot 3 geleidelijke effectlagen zonder blanke lak

Basislakkleur zonder blanke lak, om het aanbrengen van de basislak te controleren

Het aantal effectlagen of beter, de laagdikte van de effectlaag, is samen met de blanke lak beslissend voor de intensiteit van het effect.



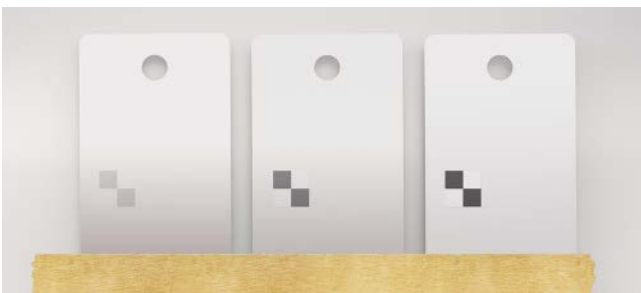
Stap 1: Breng de basislakkleur aan.

Breng de basislakkleur met verharder aan op de drie spuitstalen tegelijk, tot de kleur dekt. Gebruik de dekkraftstickers om de dekking te beoordelen. Laat de basislakkleur volledig drogen.



Stap 2: Eerste laag van de effectkleur.

Plak een bijkomende dekkraftsticker op elk staal en dek een smalle strook van de basislakkleur af. Dek ook twee stalen volledig af. Breng de eerste laag van de effectkleur op het spuitstaal aan.



Stap 3: Tweede en derde laag van de effectkleur.

Maak na de eerste spuitlaag van de effectkleur een van de afgedekte panelen vrij en geeft de twee panelen onmiddellijk een tweede spuitlaag. Verwijder nu de afdektape van het laatste paneel en geef alle panelen een laatste laag, zonder op het uitdampen te wachten. Laat de basislakkleur volledig drogen.



Stap 4: Breng blanke lak aan.

Dek de effectlak gedeeltelijk af en breng de blanke lak aan op de gewone manier.



Stap 5: Vergelijk de kleurstalen.

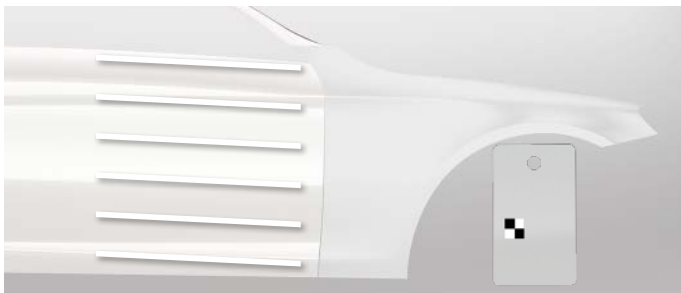
Vergelijk de kleurstalen met het voertuig. Als gevolg van de gradaties van het aantal spuitgangen zal elk staal een ander effect tonen. Kies om verder te werken het kleurstaal dat het best lijkt op of overeenkomt met het voertuig.

Spuiten en uitspuiten.*



Stap 6: Bevestig een controlestaal.

Om het volledige overspuitproces met behulp van dekkraftstickers te kunnen controleren, moet samen met het voertuig een nieuw stalen worden gespoten. Bevestig het kleurstaal dicht bij de reparatiezone.



Stap 7: Breng Color Blend aan.

Breng de Standoblue Color Blend/Standoblue Color Blend slow, aangepast met een Standoblue verharder, aan in een gesloten gang die overvloeit naar het gebied rond de overspuitzone en naar de omliggende gebieden.



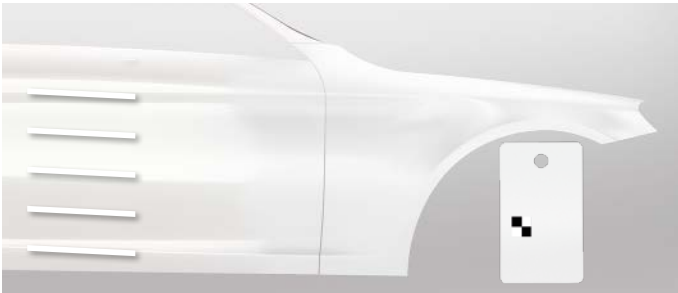
Stap 8: Breng de basislakkleur aan.

Breng de Standoblue Basecoat Color met verharder aan om de beschadigde zone te bedekken en spuit uit in de nog natte Color Blend. Laat de basislak en de Color Blend goed drogen (volgens de aanbevelingen van het technische merkblad). Controleer de kleur van de basislak. Verwijder zorgvuldig stof en spuitnevel.

*Deze afbeeldingen illustreren het overspuiten met Standoblue Basislack. Wanneer Standohyd Plus Basislack wordt gebruikt, is het grootste verschil de aanpassing van het product. Het relevante technische merkblad geeft gedetailleerde informatie over het overspuiten in 3 stappen met Standohyd Plus Basislack.

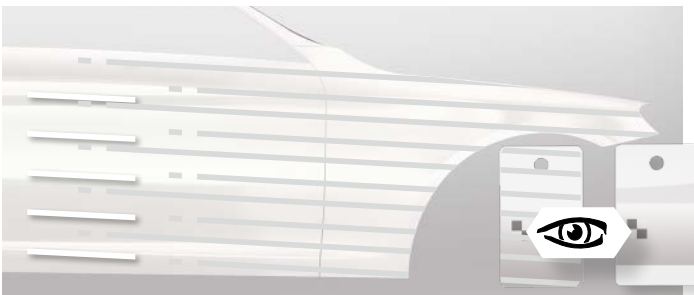
Verwijder stof en spuitnevel.

Het is van het grootste belang dat vóór het spuiten stof en spuitnevel worden verwijderd. Dit moet extra zorgvuldig gebeuren voor complexe afwerkingen in verscheidene lagen, want elke onzuiverheid zal zichtbaar zijn door de volgende doorschijnende effectlaag.



Stap 9: Breng opnieuw Color Blend aan.

Plak een nieuwe dekkraftsticker op het controlestaal. Voor u de effectlaag aanbrengt, moet u op de blend in de zone van de effectlaag Color Blend zonder verharder aanbrengen. Tip: Laat de Color Blend niet drogen.



Stap 10: Breng de nat-op-nat effectlaag aan.

De effectlaag, bijvoorbeeld een parelmoeren of doorschijnende basislak, wordt van buiten naar binnen toe op de beschadigde zone aangebracht. Deze stap van het overspuitproces moet overeenkomen met het aantal spuitgangen dat vooraf met behulp van het staal werd bepaald. Laat de effectlaag en de Color Blend grondig drogen. Gebruik de dekkraftstickers om de dekking te beoordelen. Als ze er hetzelfde uitzien, mag de blanke lak worden aangebracht.



Stap 11: Breng de blanke lak aan.

Breng Standocryl VOC Klarlack aan op de volledige over te spuiten zone en laat drogen. Opmerking: kies de blanke lak zoals goedgekeurd door de fabrikant.

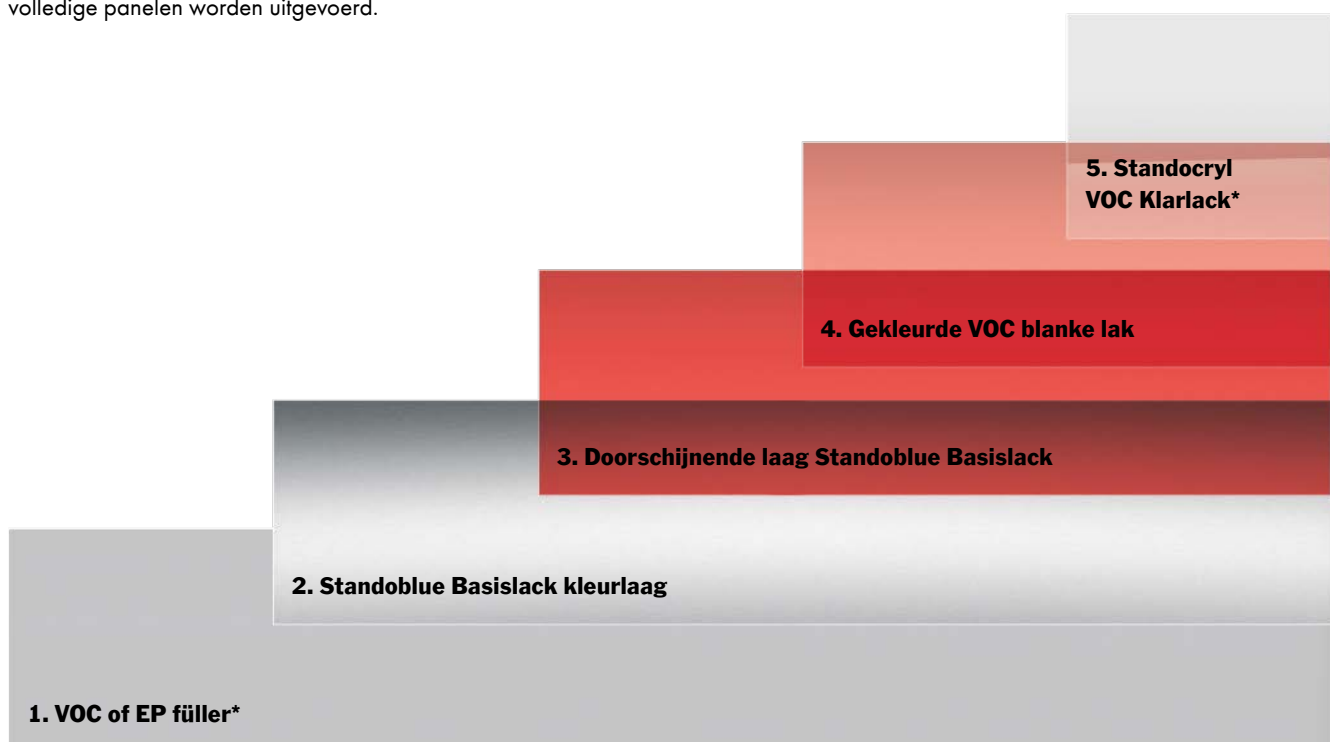




Effectafwerkingen in 4 fasen.

Rood met een grote diepgang.

Het glanzende, intens stralende rood Rosso Competizione van Alfa Romeo is een uitdaging voor elk spuitspecialist. Dat komt voor een stuk doordat er sterk verschillende kleurvarianten zijn, bijvoorbeeld tussen de 8C, de Giulietta of een ander model. En voor een stuk ook omdat Rosso Competizione gewoon erg moeilijk te herstellen is. Zijn diepte, glans en intensiteit vereisen een lakopbouw in vier lagen, met twee lagen basislak en een bijkomende gekleurde blanke lak. Voor het beste overspuitresultaat moeten de reparaties altijd op grote zones en volledige panelen worden uitgevoerd.

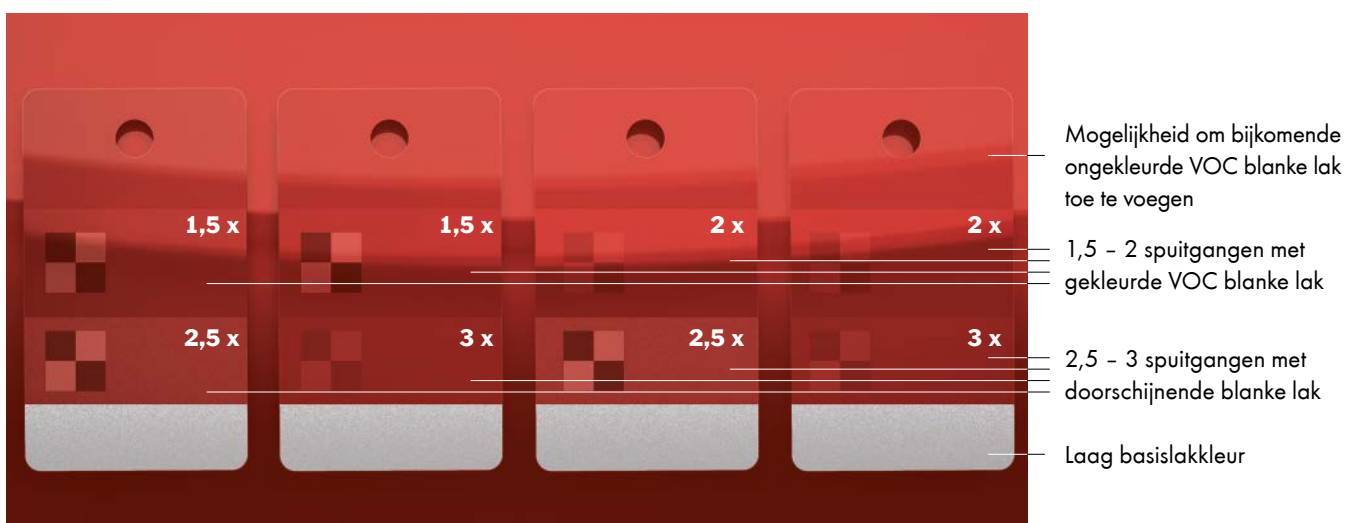




Stalen maken.

De kleurstalen moeten zo worden gemaakt dat u zowel de tweede doorschijnende laag basislak als de gekleurde blanke lak afzonderlijk kunt beoordelen. Dit maakt het gemakkelijker om tijdens het spuiten de overeenstemming van de kleuren te controleren. Het zoeken van de lakformule, het wegen en het mengen gebeuren op de gewone manier. Maak vervolgens de

kleurstaal, liefst op een oud paneel. Noteer op de achterzijde van het paneel het aantal spuitgangen voor de doorschijnende basislak en voor de gekleurde blanke lak.



Twee factoren zijn bepalend voor het effect en de kleur:

- De opbouw van de laag of het aantal spuitgangen voor de tweede doorschijnende basislak
- De opbouw van de laag of het aantal spuitgangen voor de gekleurde blanke lak

Maak vier kleurstalen. Gebruik een oud paneel om de stalen te maken, om te verzekeren dat de stalen zullen overeenkomen met het straks te spuiten stuk. Noteer op de achterzijde van het paneel het aantal effectspuitgangen.

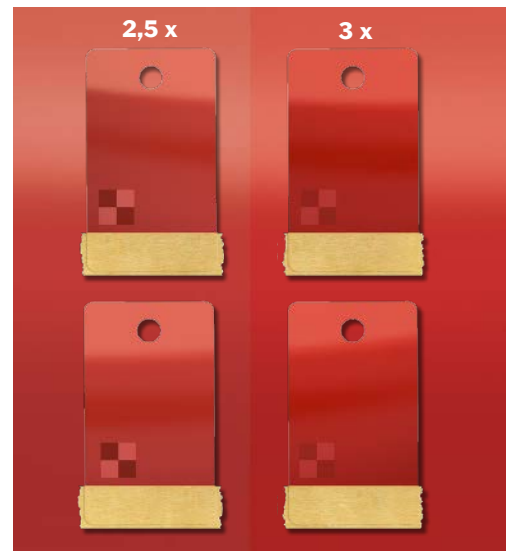


1. Smitlaag: Geleurde basislak.

Breng de eerste laag basislak aan tot de vier stalen gedekt zijn. Zorg dat u Standoblue Hardner in de Standoblue grondkleur gebruikt. Laat de basislak goed drogen.

2. Smitlaag: Doorschijnende basislak.

Breng 2,5 (5 x 0,5) en 3 (6 x 0,5) spuitlagen doorschijnende basislak aan op de in de illustratie getoonde panelen. Laat de basislak voldoende drogen.

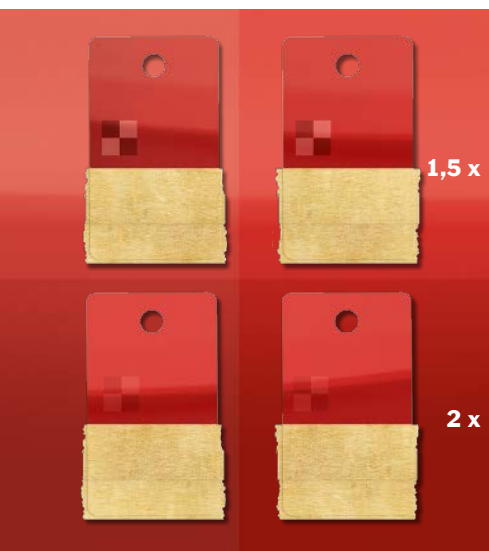


3. Smitlaag: gekleurde blanke lak.

Dek de bovenste panelen af en breng een halve spuitgang aan op de twee onderste panelen, met gekleurde blanke lak volgens de mengformule. Laat kort uitdampen. Verwijder de afdektape en geef de vier spuitstalen 1,5 spuitgang.

4. Optioneel: ongeleurde blanke lak.

Dek na het drogen van de blanke lak een ander deel van het paneel af en breng een andere laag ongeleurde blanke lak aan..

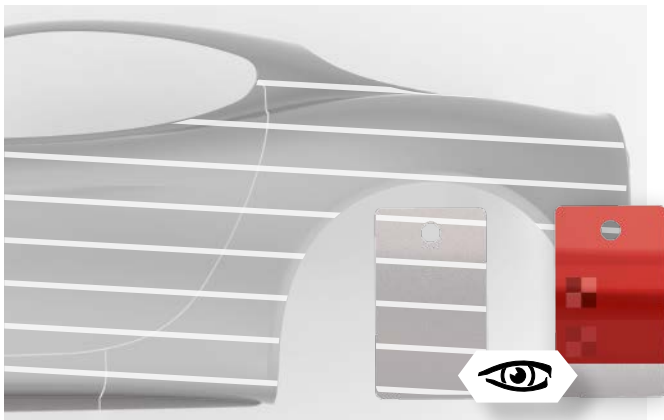


5. Vergelijk de stalen.

Vergelijk de kleurstalen met het voertuig en beslis welk staal er het best bij past. Belangrijk: vergelijk de kleuren dicht bij het beschadigde deel.



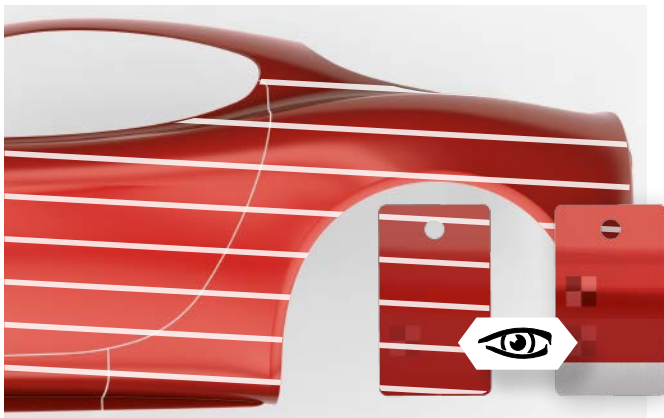
Overspuiten.



Volg de standaard voorbereiding: schuur de filler met P500 tot P600.

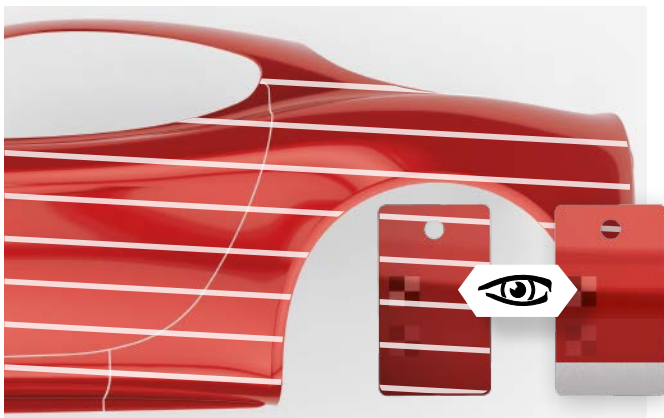
6. Breng de eerste laag basislak aan.

Breng de Standoblue Basislack colour met verharder op de beschadigde zone aan tot deze gedekt is. Vermijd wolkvorming. Laat drogen en pas de kleur van de Standoblue Basislack aan volgens de technische merkblad.



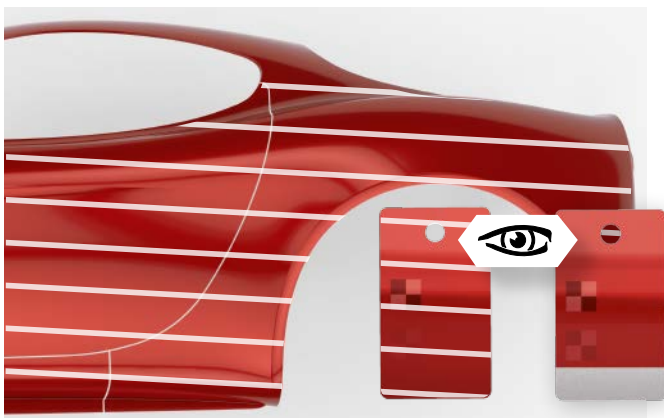
7. Breng een tweede transparante laag basislak aan.

Breng de tweede laag Standoblue Basislack kleur aan volgens het aantal lagen dat u met de kleurstalen hebt bepaald. Laat voldoende uitdampen of drogen. Gebruik de dekkraftstickers om de dekking te beoordelen. Als ze er hetzelfde uitzien, mag de blanke lak worden aangebracht. Tip: Aanbrengen met 5 of 6 halve gangen (een spuitgang op grotere afstand) geeft een meer gelijkmatig, uniform effect dan 2,5 of 3 spuitgangen. Zeer belangrijk: gebruik voor het spuiten exact dezelfde techniek als voor het maken van de kleurstalen!



8. Spuitgangen met gekleurde blanke lak.

Meng Standox VOC Klarlack met Standox Klarlack Additive toevoegmiddelen volgens het recept in Standwin iQ of op het internet. Aanbrengen en laten drogen zoals aanbevolen in het technische merkblad. Breng de gekleurde blanke lak aan met het vooraf bepaalde aantal spuitgangen. Gebruik de dekkraftstickers om de dekking te beoordelen. Wij raden het gebruik van Standocryl VOC Xtra Klarlack K9560 aan. Gebruik dezelfde blanke lak voor de reparatie als voor het maken van de spuitstalen.



9. Optioneel: Een spuitgang met ongekleurde blanke lak.

Om de sterkte van de top laag te optimaliseren, kan de volledige zone voorzichtig worden geschuurd (niet doorschuren) met P1000 nadat de blanke lak voldoende gedroogd is. Daarna kan een bijkomende laag blanke lak worden aangebracht. Deze optionele laag blanke lak vergemakkelijkt ook het schuren en polijsten van foutjes.

Matte afwerkingen.

Voertuigen met een matte afwerking zijn populair. Een subtiele satijnglans of een volledig mat vlak geeft een voertuig een speciale stijl en onderscheidt het van auto's met een glansafwerking. Maar de reparatie van een matte afwerking stelt het schade herstellen voor bijzondere uitdagingen. Het overspuiten

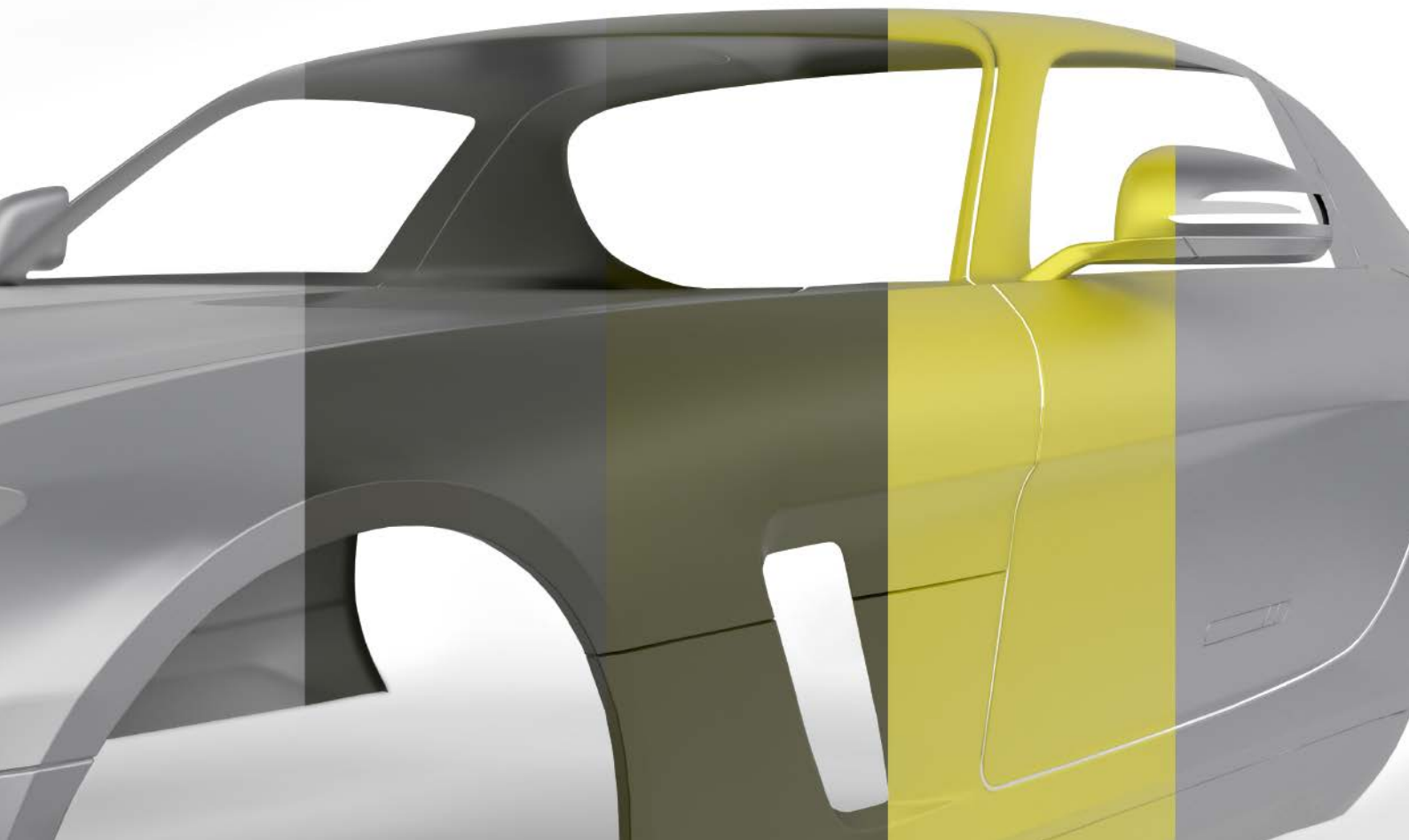
moet zorgvuldig worden voorbereid en vraagt veel vakmanschap. Ook de correctie van potentiële fouten kost een grote inspanning. Courante praktijken voor glanzende blanke lak zijn voor een matte afwerking uitgesloten. Schuren of polijsten is geen optie. Het overspuiten moet de eerste keer goed zijn.



Glans na de reparatie voorkomen.

Zelfs kleine reparaties op matte lak zijn een hele uitdaging.

Op matte lak kan men krasjes op de zijkant van het voertuig of sporen van vingernagels in de holten van de handgrepen niet wegpolijsten. Dat zou glanzende vlekken of strepen veroorzaken - visuele defecten op een voor het overige gelijkmatig mat vlak. Microreparaties en blenden zijn evenmin geschikt, want ze zouden de algemene aanblik aantasten. Om dit te voorkomen, wordt bij het overspuiten van matte lak altijd het volledige paneel behandeld. Afhankelijk van de plaats van de schade kan het zelfs best zijn de volledige zijkant van het voertuig te overspuiten.



Zorg en nauwkeurigheid – essentieel voor een buitengewoon resultaat.

Het overspuiten van matte vlakken kost meer tijd en vraagt meer materiaal dan het overspuiten van glanzende afwerkingen. Maar met de juiste voorbereiding, een zorgvuldige manier van werken en de juiste producten zijn onberispelijke resultaten mogelijk. Accuraat werken is het allerbelangrijkste. Zelfs de kleinste afwijking van de mengverhouding tussen blanke lak, verharder, verdunner en matteermiddel kan de glansgraad doen verschillen. De vereiste volumes voor volledig of gedeeltelijk overspuiten moeten zorgvuldig op de weegschaal worden afgewogen. Het gebruik van Standowin of Standowin iQ maakt nauwkeurig afwegen gemakkelijk. Een totale nauwkeurigheid is ook belangrijk voor de documentatie en mogelijke latere aanpassingen.

Het effect van de filmopbouw en het drogen van matte lak.

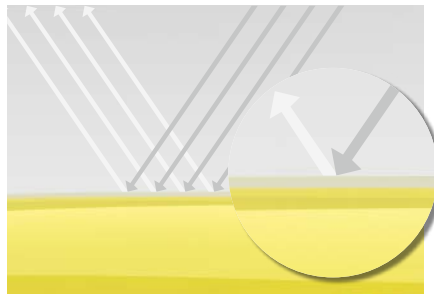
Voor u matte lak begint te overspuiten, moet u rekening houden met het effect van de filmopbouw op de aanblik van de gedroogde laklaag. Pas de toepassingsmethode aan de omstandigheden aan.

- Twee 'normale' spuitgangen kunnen er in sommige omstandigheden na het drogen anders uitzien dan twee 'volledige'.
- Goed uitdampen is erg belangrijk: om vlekkerigheid te voorkomen, moeten de in het technische merkblad vermelde tijden voor de tussen- en einduitdampstijp worden gevolgd.
- Zelfs de manier en de methode van het drogen speelt een rol in de reparatie van matte blanke lak. Drogen in de lucht heeft een andere invloed op het glansniveau dan geforceerd drogen in de cabine. In de cabine gedroogde lak is meestal iets glanzender dan op kamertemperatuur gedroogde lak.
- Infrarood drogen is volledig te vermijden.

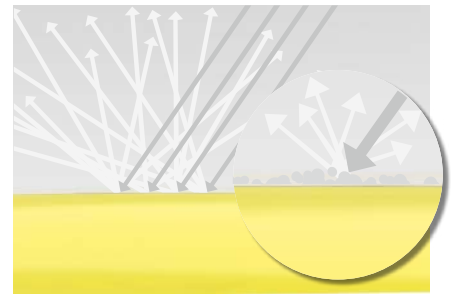
Achtergrondkennis/informatie.

Hoe ontstaan de kleurperceptie en de algemene aanblik van een mat oppervlak?

De kleurindrukken van een object zijn het resultaat van zenuwimpulsen in het brein van de toeschouwer. Het menselijke oog ontvangt kleurprikkel via het netvlies, dat ze overbrengt naar het brein en daar een bepaalde kleurperceptie uitlokt. Het gedeelte van het lichtspectrum dat niet door het oppervlak van een object wordt opgeslorpt maar wordt weerkaatst, levert de gegevens die ons bewustzijn als een specifieke kleur herkent. Sommige toevoegmiddelen voor blanke lak versterken de lichtdiffusie zodanig dat het oppervlak mat lijkt. Sommige toevoegmiddelen voor blanke lak versterken de lichtdiffusie zodanig dat het oppervlak mat lijkt.



Lichtweerkaatsing op glanzende blanke lak (vereenvoudigde illustratie, want de effectpigmenten hebben eveneens een verspreidend effect, hoewel alleen in de basislak).



Lichtweerkaatsing op matte blanke lak (mattende stoffen bevatten bolle deeltjes met een sterk verspreidend effect). In een hoek van 60° bekeken, is de weerkaatsing het meest gelijkmatig. Daarom wordt het glansniveau van autolak in deze hoek gemeten en geregistreerd.

Wat beïnvloedt matte kleuren?

De aanblik en het glansniveau worden beïnvloed door:

- de dikte van de laag van elke spuitgang of van de totale filmlaag
- de manier waarop de lak wordt gespoten, bijvoorbeeld met volledige of beperkte verzadiging, met het pistool op grote of op kleine afstand, in rechte banen of in een kruispatroon
- de tussen- en einduitdamp tijd en de kleur
- de temperatuur en het type van het drogen (in de lucht of de spuitcabine)
- de temperatuur in de spuitcabine of van de lak tijdens het aanbrengen
- de verharder en de verdunner

Korte verharders en verdunners, een hogere viscositeit, dikkere lagen en geforceerd drogen geven een hoger glansniveau.

Langere verharders en verdunners, een lagere viscositeit, dunnere lagen en drogen in de lucht geven een lager glansniveau. Aangezien ook de vochtigheid het eindresultaat beïnvloedt, raden wij aan om matte lak niet in de lucht te laten drogen!

Uit deze argumenten blijkt dat het glansniveau van een reparatie alleen kan worden bepaald door een spuitstaal te maken!



Waarop u bij het overspuiten met matte lak moet letten.

Omdat zoveel factoren het glansniveau beïnvloeden, kan geen vooraf bepaald glansniveau worden gegeven. Er bestaan zelfs meetbare verschillen in de afwerking tussen originele lak. In de praktijk is het dus niet mogelijk om uniforme resultaten te bereiken in een schadeherstel waar de omstandigheden dagelijks veranderen. Een groter object moet dus niet over verscheidene dagen en met verschillende productlagen worden overgespoten. Voor een uniforme aanblik moet overspuiten in één beurt gebeuren.

Om technische redenen kunnen stofinluitsels niet uit matte lak worden gepolijst. Ze zouden een volledig nieuwe behandeling vereisen, tot en met een nieuwe basislaag. Afhankelijk van het object, de kleur en het gewenste glansniveau raden wij aan het spuiten met een glanzende Standocryl VOC Klarlack af te werken.

Voor grote zones of donkere kleuren is de algemene aanbeveling een dunne, gesloten laag Standox Klarlack op de Basislack. Laat volledig harden. Wanneer de lak volledig droog is, kunnen mogelijke foutjes nog altijd worden verwijderd.

Alle aflakken zullen na het drogen nog altijd sporen van solvent bevatten. Bij matte lak betekent dit dat de uiteindelijke glans niet onmiddellijk na het drogen zal worden bereikt. Uit metingen blijkt dat het glansniveau in de 14 eerste dagen na het overspuiten nog met tot vijf procent kan dalen.

Behandel alle verse matte lak met de grootste zorg. Een beschadiging van het oppervlak kan alleen worden gerepareerd door het overspuiten volledig over te doen. Vet, lijm, kit en ander vuil moeten onmiddellijk met een solventvrije reiniger worden verwijderd. Gebruik nooit solventen!

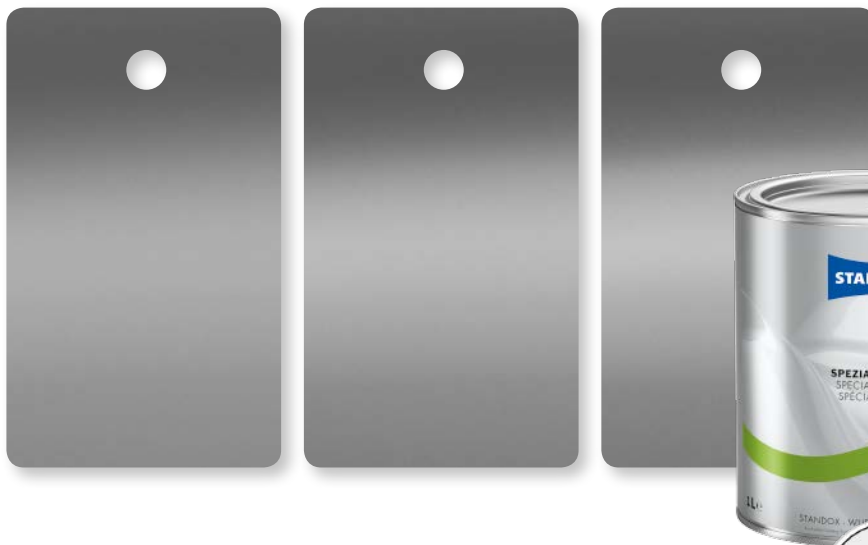


Matte afwerkingen.

Stalen maken.

1. Bepaal eerst het glansniveau en daarna de kleur.

Het glansniveau heeft een grote invloed op de aanblik van de kleur. Spuit daarom eerst een staal met verschillende verhoudingen Special Matt / VOC HS Klarlack K9520. Begin met een mix van 80:20, 75:25 en 70:30 (in bepaalde omstandigheden kunnen kleinere stappen nuttig zijn). U vindt de exacte formules in Standwin iQ. Verfijn daarna uw kleurselectie (u kunt eventueel varianten maken). Let op een duidelijke markering van de stalen. Opmerking: Gebruik voor de stalen dezelfde spuit- en droogtechnieken als voor het overspuiten.

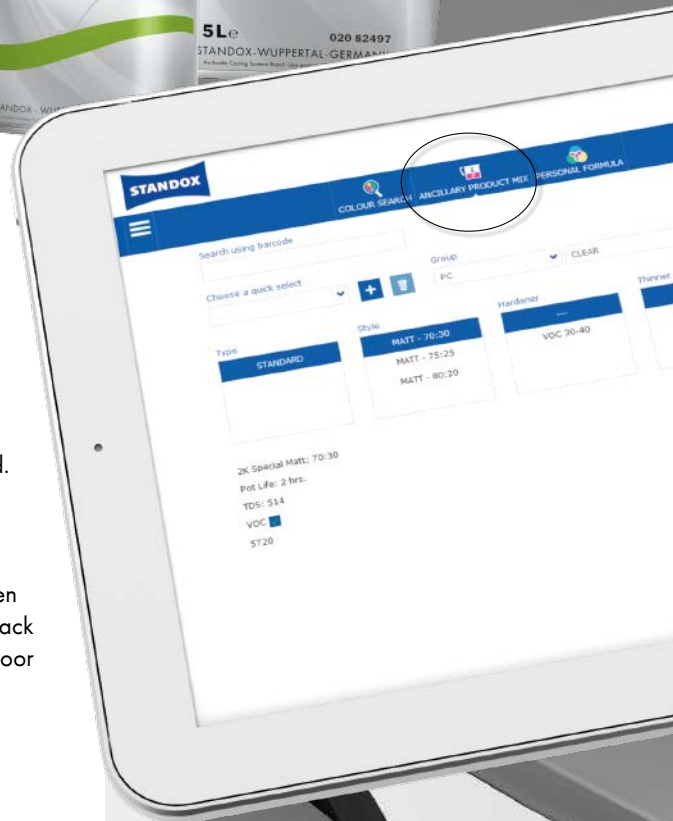


Welke mengverhouding geeft welk glansniveau (E = glanseenheid)?

- 70:30 > 25 E in een hoek van 60°
- 75:25 aanbevolen door de OEM, bijvoorbeeld MB 23 E in een hoek van 60°
Tolerantie +/- 7 eenheden
- 80:20 < 15 E in een hoek van 60° of < 20 E in een hoek van 85°

U vindt de formule voor de juiste mengverhouding in Standwin iQ, in de rubriek "MET KLEURGEBONDEN PRODUCTEN" onder de producten "SPEC MATT".

Standox Special Matt moet onmiddellijk voor het gebruik goed worden omgeroerd. Het mengsel van blanke lak / Special Matt moet eveneens zorgvuldig worden omgeroerd voor de verharder wordt toegevoegd. Net als andere matterende toevoegmiddelen kan Standox Special Matt in principe met alle blanke lakken van Standox worden gebruikt. Aangezien alle blanke lakken verschillende kenmerken en mengverhoudingen hebben, bevelen wij het gebruik van Standocryl VOC HS Klarlack K9520 aan. Alleen VOC HS Klarlack K9520 heeft de beste basiseigenschappen voor deze specifieke toepassing en is door de autofabrikanten goedgekeurd.



Overspuiten.

Blanke lak kan niet egaal in secties worden aanbracht. Alleen volledige wagensdelen kunnen worden overgespoten. Dat moet door twee spuiters gebeuren, die overlapping moeten voorkomen. Alle spuit- en droogprocessen moeten de procedure volgen die ook voor het geselecteerde spuitstalen werd gebruikt. Zelfs kleine wijzigingen kunnen het resultaat aantasten. Hoe matter een blanke lak is, hoe belangrijker de zorgvuldigheid van de voorbereiding en het aanbrengen van de basislak en de blanke lak.

2. Voorbereiding en reiniging op de gewone manier.

Bereid het volledige paneel voor op het spuiten, want matte blanke lak kan niet met Smart Blend Plus worden uitgespoten.

3. De basislak aanbrengen en laten uitdampen.

Breng de basislak aan volgens het technisch merkblad (zie ook pagina 9). Laat voldoende lang uitdampen.

4. Breng de matte blanke lak aan.

Spuit de eerste gang en laat vijf tot tien minuten uitdampen op 20°C. Spuit daarna de tweede gang. Laat het paneel nogmaals gedurende 10 tot 15 minuten uitdampen voor u het geforceerd droogt.

- Tip voor de 80:20-mix: Het risico van vlekken kan worden beperkt door een grotere spuitmond te gebruiken, bijvoorbeeld SATA HVLP 1,5 mm met 2,0 bar inlaatdruk.
- Tip om de hechting te beperken: Verhoog de spuitafstand tot het object en maak de banen smaller. Breng voor grote horizontale vlakken, zoals de motorkap, de eerste en tweede gang indien mogelijk aan met een 90° verspringende hoek. De eerste en de tweede gang moeten een klassiek kruispatroon vormen.

5. Droog in de spuitcabine.

Laat het gespoten paneel 45 tot 50 minuten drogen op een objecttemperatuur van 60° tot 65°C.



Onderhoudstips voor matte lak.



Er worden veel onderhoudsaanbevelingen voor matte lak gegeven, en vaak spreken ze elkaar tegen. Wat volgt zijn de bevindingen van Standox – wij kunnen ons niet uitspreken over producten van andere fabrikanten.

Wassen in een wasstraat is in principe mogelijk. Kies echter geen programma zoals 'glansbescherming'. Wasstraten die de lak beschermen zijn aanbevolen, want systemen met borstels kunnen op lange termijn een polijstend effect hebben, zodat de glans verhoogt. De beste en veiligste methode is volledig met de hand wassen, met neutrale zeep, veel water en een zachte spons.

Net als bij een traditionele glansafwerking moeten uitwerpselen van vogels, dode insecten en sap van bomen onmiddellijk verwijderd worden. Als dat niet kan, weekt u het vuil met water, zodat u het indien mogelijk zonder mechanische hulpmiddelen kunt verwijderen. Microvezeldoek is hier erg geschikt voor. Teervlekken kunnen worden verwijderd met de combinatie van een siliconereiniger en een gewone commerciële reiniger. Wrijf niet te krachtig en met te veel druk op dezelfde plaats.

De autofabrikanten raden aan om geen stickers, folie of magnetische versieringen op de originele matte lak aan te brengen. Standox geeft hetzelfde advies voor overgespoten lak.



Licht-donker optische effecten.

Een licht-donker optisch kleureffect betekent dat de kleur volgens de kijkhoek of de lichtinval van kleur verandert. De vorm van het voertuig en de basiskleur kunnen dat versterken of verzwakken. Het licht-donker optische effect bemoeilijkt de beoordeling van kleurstenen. Het gebeurt vaak dat een kleur onder verschillende kijkhoeken verkeerd lijkt. Daarom zijn ook hier een optimale verlichting en een scherp oog onmisbaar voor een onberispelijk resultaat.





Standex GmbH · Wuppertal · Germany