

UV-Lackaufbau

Lackaufbau mit 1K UV Grundfüller für die Reparatur von Kunststoffteilen

A 1.7

Verfahrensbeschreibung

Hocheffiziente Reparaturlösung für kleine und mittelgroße Schäden an Fahrzeugteilen durch Verwendung von 1K-Grundfüller mit UV-A-Technologie. Geringerer Energieverbrauch und kürzere Prozesszeiten im Vergleich zu bestehenden Reparaturlösungen. Die UV-Technologie ermöglicht schnelle Trocknung nahezu ohne Auswirkungen auf die Temperatur des Untergrunds. Nicht lackierfähig sind Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) in reiner Form. Diese Kunststoffe werden an zu lackierenden Teilen häufig in modifizierter Form verarbeitet, um eine Lackierfähigkeit zu gewährleisten. Die Kennzeichnung solcher Teile erfolgt dann häufig mit PP, der Kunststoff ist lackierbar.

Untergründe

- beschädigte Kunststoffanbauteile mit oberflächlichen Beschädigungen.
- beschädigte Kunststoffteile, die mit einem Kunststoffreparaturset repariert wurden (z.B. Teroson).

Benötigte Produkte

- PK 600 / PK 700 / PK 1000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- LIGHT FILLER GREY P 2530







Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in den Produkten Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

Bei der Verarbeitung sind die aktuellen Sicherheitsanweisungen und die persönliche Schutzausrüstung zu beachten.

Vorbehandlung

| | | |
|---|--|--|
|  | Reinigen PK 600 | Reinigen PK 700 |
|  | | Reinigen PK 1000 |
|  | Schadstelle: P80-P600 Fläche: Schleifpad | Schadstelle: P80-P600 Fläche: Schleifpad |
|  | Reinigen PK 1000 | Reinigen PK 1000 |
|  | 60°C | 1 h |
|  | Reinigen PK 1000 | Reinigen PK 1000 |

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.rmpaint.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 03/2018







Perfektion einfach gemacht






UV-Lackaufbau

Lackaufbau mit 1K UV Grundfüller für die Reparatur von Kunststoffteilen
A 1.7

Spachtel

| | | |
|---|--|---------------------------|
|  | STOP FLEX Härter Nicht einsetzbar auf hochflexiblen Kunststoffsubstraten | 100 g 3 g |
|  | Schichten: Schichtdicke: | 2 – 3 2 – 3 mm maximal |
|  | 20°C 60°C | 25 – 35 Min. 15 Min. |
|  | (kurzwellig) (mittelwellig) | 8 Min. 50 % 10 Min. |
|  | P80, P150, P240, P320 | |
|  | Reinigen PK 1000 | |







Grundierung

| | | |
|---|--|---------------|
|  | AM 870 SEALERPLAST 90 vor Gebrauch 2 Min. kräftig schütteln | |
|  | Spritzgänge: Schichtdicke: | 1 – 2 5 µm |
|  | Abluftzeit 20°C: | 15 Min. |

UV-Lackaufbau

Lackaufbau mit 1K UV Grundfüller für die Reparatur von Kunststoffteilen A 1.7


LIGHT FILLER GREY P 2530

| | | | |
|---|---|---------------------------------------|--------------------|
| | Material ist spritzfertig | | |
|  | HVLP Fließbecherpistole RP Fließbecherpistole | 1.1 mm 1.1 mm | 2.0 bar 2.0 bar |
|  | Spritzgänge Schichtdicke | ½ + 1 max. 80 µm | |
|  | Ablüften 20 °C In Abhängigkeit der Schichtdicke kann sich die Ablüfzeit verlängern | 20 Sekunden zwischen den Spritzgängen | |
|  | UV Trocknung (UV-A > 6 mW/cm²) | 5 Min. | |
|  | Schleifen P400 – P500 | | |
|  | Reinigen PK 1000 | | |

Anmerkung: Nicht deckend spritzen, max. 80µm.

Für gute Trocknungseigenschaften den Abstand und die Aufwärmzeit der Lampe beachten. Außerdem auf Schattenzonen achten.

Decklack

| | |
|---|--|
|  | DIAMONT, ONYX HD, UNO HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS Dem Technischen Merkblatt entsprechend auftragen. |
|---|--|