

Prozess Information

Carbonfaser (transparente Version)



Verfahrensbeschreibung

Carbonfaserwerkstoffe bestehen aus Kohlenstofffasern, die in Harz eingebettet sind. Diese Materialien zeichnen sich durch eine sehr hohe Stabilität bei niedriger Dichte aus. Aus diesem Grund werden sie für teure Sportwagen und im Flugzeugbau verwendet. Manchmal sind diese Materialien auch in der Serienfertigung in speziellen Anbauteilen von Sportmotorrädern zu finden. Werden Carbonfasergewebe für die Produktion von Fahrzeugkarosserien eingesetzt, so sind sie in transparentem oder gelbem Harz eingebettet. Mit diesem Material werden Einzelteile oder sogar ganze Karosserien von Sportwagen gebaut. Carbonfasergewebe können in den unterschiedlichsten Harzen eingebettet sein. Anbauteile für innen und außen (Spiegelgehäuse und Türgriffmulden) im „Carbon-Look“ werden häufig auf dem Fahrzeugzubehörmarkt angeboten. Solche Effekte können mit Carbonfaserwerkstoffen erzielt werden, bei denen das Carbonfasergewebe noch durch braune oder schwarze, transparente, matte Harzschichten durchscheint. Der folgende Lackaufbau hebt diesen Effekt besonders hervor.

Untergründe

- Carbonfaserwerkstoffe

Benötigte Produkte

- PK 700, PK 1000
- CHRONOLUX CP
- SPEEDFLASH
- CRYSTALCLEAR CP
- R-M-VOC-Klarlacke




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 700
	Schleifen Rotes Schleifpad, getränkt mit PK 700
	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, 09/2014



Prozess Information

Carbonfaser (transparente Version)



Klarlack

	CHRONOLUX CP H 420 SPEEDFLASH	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole Compliant-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 1,3 – 1,4	0,7 bar Luftkappe 2,0 – 2,5 bar
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 40 – 60 µm	
	Trocknung 60°C	60 Min.	

Anmerkung: Nach dem ersten Auftrag des Klarlacks können sichtbare Oberflächendefekte (z. B. Nadelstiche) manuell mit einem Pinsel gefüllt werden.

Nach einem Zwischenschliff mit Exzenterschleifer (P400 - P600) oder Handschliff (P800 - P1000) kann dieser Vorgang wiederholt werden bis das gewünschte Ergebnis erreicht wird.

Premium Finish

	Reinigen PK 700		
	Schleifen P1200		
	Reinigen PK 1000		

	CRYSTALCLEAR CP H 420 SC 850	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole Compliant-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 1,3 – 1,4	0,7 bar Luftkappe 2,0 – 2,5 bar
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 40 – 60 µm	
	Trocknung 60°C	30 Min.	

Anstelle von CRYSTALCLEAR CP kann jeder R-M-VOC-Klarlack verwendet werden.

Das Endergebnis dieser Applikation hängt von der Qualität des Carbonfasergewebes ab.