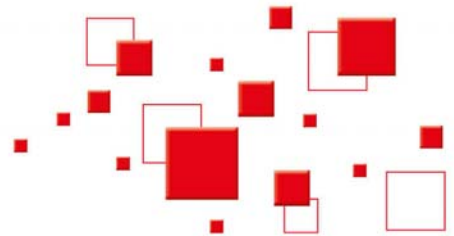


Prozess Information

Lackierverfahren Oldtimer



Verfahrensbeschreibung

Qualitativ hochwertiges Reparaturverfahren für die langlebige Restaurierung von Oldtimern in professionellen Lackierbetrieben unter Verwendung der R-M Basislack- Klarlacksysteme.

Untergründe

- Stahl
- verzinkter Stahl
- Aluminium
- verzinnte Flächen
- Fahrzeug-Serienlackierungen

Benötigte Produkte

- PK 700 oder PK 1000, PK 900 und PK 2000
- EUROFILL
- AKROFILL
- STOP UNI
- STOP FILLER II
- PERFECTFILLER GREY
- UNO HD CP
- STARLUX CP


Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

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

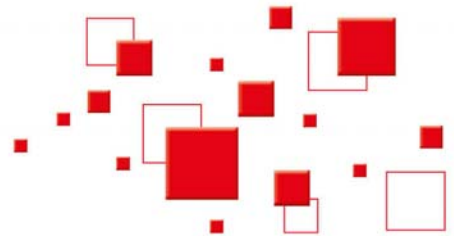
Vorbehandlung / Lösemitteltest

	An einer Durchschliffstelle mit einem mit SC 850 getränkten Tuch reiben.
	Lackierung quillt, klebt, erweicht? ja = lösemittellempfindlich nein = Lösemittelfest




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, 03/2016











Lösemittlempfindliche Altlackierung

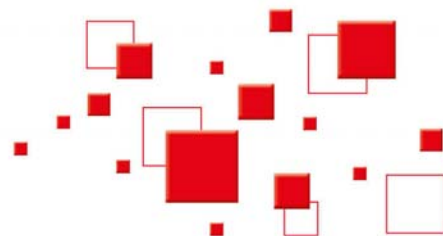
	Kommt es mit PK 700 zu Anquellungen ist ausschließlich P2000 zu verwenden
	<ul style="list-style-type: none"> • Mit feinen Schleifpapierkörnungen arbeiten • Allgemein gilt: 1 – 2 Papierkörnungen feiner verwenden als in den allgemeinen Informationen empfohlen wird • Randzonen zur Altlackierungen besonders fein und intensiv ausschleifen
	Spachtelarbeiten nur auf blankem Blech durchführen, keine Überlappung auf die Altlackierung
	<ul style="list-style-type: none"> • Die Verwendung von aggressiven Füllern ist zu vermeiden • Auftrag in dünnen Spritzgängen mit langen Zwischenablüftzeiten. Dabei insgesamt eine Schichtdicke von 50 – 70 µm einhalten • Keine Spot Ausbesserungen durchführen, komplette Teile applizieren • Den Füller forciert trocknen, um die Lösemittel aus dem Füller zu entfernen. Die IR-Trocknung ist hier am besten geeignet, weil die Lackierung hier vom Untergrund ausgehend erwärmt wird und so die Lösemittel am schnellsten vom empfindlichen Untergrund entfernt werden • Besonderheiten sind TPA-Lackierungen, diese dürfen nicht mit IR-getrocknet werden, weil diese thermoplastisch sind und durch die Erwärmung aufweichen

Lösemittelfeste Altlackierung

	Reinigen PK 700 oder PK 1000
	Schleifen Schadstellen vollständig entrostet P 80 – P 150 oder strahlen
	Reinigen PK 700 oder PK 1000

Verzinte Flächen

	Reinigen PK 900 Achtung: mit besonderer Sorgfalt bearbeiten
	Schleifen Schadstellen vollständig entrostet P 80 – P 150 oder strahlen
	Reinigen PK 700 oder PK 1000



Grundierung

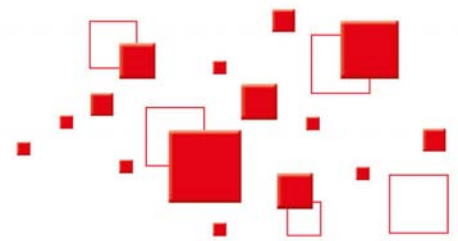
bei metallisch blanken Stellen, längeren Standzeiten in der Werkstatt und Ansprüchen an einen langfristig gesteigerten Korrosionsschutz

	EUROFILL EUROFILL CATALYST	100 Vol.-% 100 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 10 – 15 µm
	Ablüftzeit 20°C:	10 – 15 Min.





	AKROFILL D 501 FR 500	100 Vol.-% 25 Vol.-% 25 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	1 20 – 25 µm
	Trocknung 60°C:	20 Min.
	(kurzwellig)	11 Min. 100 %

Spachtel






	STOP UNI Härter	100 g 3 g
	Schichten:	2 – 3
	20°C 60°C	20 Min. 10 Min.
	(kurzwellig) (mittelwellig)	4 Min. 50 % 6 Min.
	trocken mit P80, P150, P240, anschließend reinigen mit PK 1000	



Spritzspachtel / Alternative als Feinspachtel zum Ziehspachtel

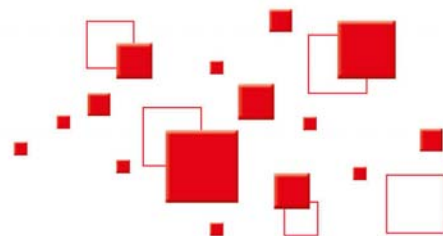
	STOP FILLER II STOP FILLER Härter	100 Vol.-% 5 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	3 – 5 150 – 300 µm
	Trocknung 20°C Trocknung 60°C:	3 – 4 Stunden 30 Min.
	(kurzwellig) (mittelwellig)	10 Min. 50 % 15 – 20 Min.

Füller

	PERFECTFILLER GREY D 70 / D 80 FR 500 Anstatt PERFECTFILLER GREY kann auch PERFECTFILLER WHITE / BLACK oder PROFILLER WHITE / GREY & BLACK eingesetzt werden.	100 Vol.-% 25 Vol.-% 25 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	3 80 – 120 µm
	20°C 60°C	3 Stunden 20 Min.
	(kurzwellig)	9 Min.
	trocken mit P400 und P500, anschließend reinigen mit PK 2000	

Prozess Information

Lackierverfahren Oldtimer



Sichtkontrolle / zur Sicherstellung der Oberflächenqualität empfehlen wir den Auftrag eines 2K-Decklacks

	UNO HD CP Farbton mit SC 07 und SC 17 H 420 SC 850	100 Vol.-% 25 Vol.-% 25 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	1 dünner + 1 nasser 60 µm
	60°C	30 Min.
	(kurzwellig)	3 Min. 50 % + 10 Min. 100 %
	Qualität der Oberfläche z.B. mit Hilfe von Leuchtröhren beurteilen.	
	trocken mit P400, anschließend reinigen mit PK 2000	

Decklack

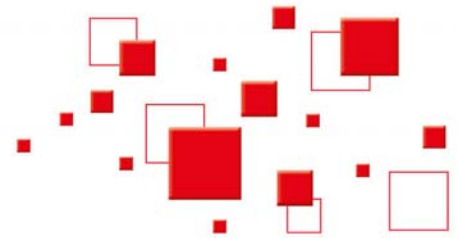
	ONYX HD, UNO HD CP Dem Technischen Merkblatt entsprechend auftragen.
--	---

Klarlack







	Vor Gebrauch gut umrühren	
	STARLUX CP H 420 SC 820	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%
	Spritzgänge: Schichtdicke:	1 dünner + 1 nasser 40 – 60 µm
	60°C	30 Min.

Prozess Information

Lackierverfahren Oldtimer



High-End-Lackierung: Hierfür empfehlen wir den Auftrag einer zusätzlichen Klarlackschicht mit 2K-Decklacken UNO HD CP, als auch unseren Zweischichtdecklacksystemen

	Reinigen PK 2000
	P500 / P1000 / P2000
	Reinigen PK 2000
	Vor Gebrauch gut umrühren STARLUX CP 300 Vol.-% H 420 100 Vol.-% SC 820 100 Vol.-%
	Spritzgänge: 1 dünner + 1 nasser Schichtdicke: 40 – 60 µm
	60°C 30 Min.