

# Vorbehandlungsprozess der Pkw-Kunststoffteile



Caring about the differences!

Untergrundvorbereitung					Primer / Füller		Decklackierung	Flex Additiv 09760				
Neuteile	Vorlackierte Teile	Alle Sorten				<b>MF302-310/MAC81</b> MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>oder</i> <b>04363</b> UNIVERSAL PLAST <i>oder</i> <b>MAC 0 -1K</b> PLASTIC COLOR PRIMER <i>oder</i> <b>05781</b> CLARPRIMER	<b>04001-04-07-04109</b> <b>04702-06-10</b> <b>04806-10</b> <b>MF602-606-610</b> MACROFAN FILLER	MACROFAN TOP COAT	In 2K Füllern und Decklacken GEFORDERT; siehe den Prozentanteil auf dem TMB			
		1 Die nicht zur Überlackierung passenden Lackschichten beseitigen	2 Kleine Oberflächenkratzer mit <b>04465 Polydur Plastic</b> ausbessern. Die Spachtelmasse nach Trocknung schleifen	3 Die ganze Oberfläche mit <b>00695</b> naß abreiben	4 Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren							
		Niedrige Flexibilität								<b>04384</b> EPOFAN PRIMER R EC GRIGIO <i>oder</i> <b>04001-04-07-04109, 04702-06-10/MAC71, 04806-10/MAC85, MF602-606-610/MAC6</b> MACROFAN FILLER	MACROFAN TOP COAT	Nicht Gefordert
		1 Das Teil 40 Min. bei 80°C stabilisieren	2 Die Oberfläche mit P280-400 trocken schleifen	3 Die Poren mit <b>04465 Polydur Plastic</b> füllen. Nach Trocknung die Spachtelmasse schleifen.	4 Mit reiner Luft abblasen, das Teil mit <b>00695/00665/00699</b> entfetten							
		Mittlere Flexibilität										
1 Mit <b>00617</b> naß abreiben		2 Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren										
1 Mit <b>00695</b> naß abreiben		2a Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren										
		2b <i>oder</i> Beflammen @ 48/52 dyn/Cm										
Hohe Flexibilität				<b>MF302-310/MAC81</b> MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>oder</i> <b>MAC 0 -1K</b> PLASTIC COLOR PRIMER	+ MACROFAN CLEARCOAT	In 2K Füllern und Decklacken GEFORDERT; siehe den Prozentanteil auf dem TMB						
Mit <b>00665/00699</b> entfetten												

99851-09/2016