

Proces obróbki elementów samochodowych z tworzyw sztucznych



Caring about the differences!

Przygotowanie podłoża					Grunt / Podkład		Wykończenie	Flex Additive 09760
Ponownie naprawiane elementy	Wszystkie typy				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL lub 04363 UNIVERSAL PLAST lub 04001-04-07-04109 MAC 0 -1K PLASTIC COLOR PRIMER + 04702-06-10/04806-10 lub MF602-606-610 MACROFAN FILLER 05781 CLARPRIMER		MACROFAN TOP COAT HYDROFAN/BSB + MACROFAN CLEARCOAT	Wymagany w podkładach 2K i lakierach nawierzchniowych. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych (TDS)
	Należy sprawdzić jakość powłoki: przyczepność i wszelkie uszkodzenia powierzchni	1 Usuwanie warstwy lakieru nienadającej się do pokrycia	2 Naprawianie niewielkich zarysowań powierzchni używając 04465 Polydur Plastic; wyszlifuj szpachlę po wyschnięciu	3 Szlifowanie na mokro całej powierzchni używając 00695	4 Wytarcie powierzchni czyściwem, następnie odmuchiwanie powietrzem. Wygrzewać 15 min. w temp. 50°C			
Nowe elementy OEM	Mała elastyczność				04384 EPOFAN PRIMER R EC GRIGIO lub 04001-04-07-04109, 04702-06-10/MAC71, 04806-10/MAC85, MF602-606-610/MAC6 MACROFAN FILLER			Niewymagane
	GRP - włókno poliestrowo-szkłane CF - włókno węglowe	1 Wygrzewanie 40 min w temp. 80°C	2 Szlifowanie powierzchni na sucho P280-400	3 Wypełnianie ubytków z 04465 Polydur Plastic; szlifowanie szpachli po wyschnięciu	4 Odmuchiwanie powietrzem, odtłuszczenie elementu używając 00695/00665/00699			
	Średnia elastyczność				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL lub 04363 UNIVERSAL PLAST lub 04001-04-07-04109 MAC 0 -1K PLASTIC COLOR PRIMER + 04702-06-10/MAC71 lub 04806-10/MAC81 MF602-606-610/MAC6 MACROFAN FILLER 05781 CLARPRIMER			Wymagany w podkładach 2K. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych (TDS)
	PC - poliwęglan PVC - polichlorek winylu ABS - kopolimer akrylonitrylo-butadieno-styrenowy TPU- poliuretan termoplastyczny PA - poliamid (nylon)	1 Szlifowanie na mokro z 00617 przy pomocy włókniny szarej	2 Wytarcie powierzchni czyściwem. Odmuchiwanie powierzchni, następnie wygrzewanie 15 min w temp. 50°C					
PP- polipropylen PP EPDM - kauczuk/ polipropylen	1 Szlifowanie na mokro z 00695 przy pomocy włókniny szarej	2a Wytarcie powierzchni czyściwem. Odmuchiwanie powierzchni, następnie wygrzewanie 15 min w temp. 50°C 2b lub Obróbka płomieniowa @ 48/52 dyn/Cm						Wymagany w podkładach 2K i lakierach nawierzchniowych. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych
Wysoka elastyczność				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL lub MAC 0 -1K PLASTIC COLOR PRIMER				
PVC - polichlorek winylu PU-PUR - poliuretan		Odtłuszczanie za pomocą 00665/00699						

Wszystkie informacje zawarte w tej karcie danych są wynikiem starannie kontrolowanych testów i są poprawne zgodnie z najlepszą wiedzą Lechler w momencie wydania. Ponieważ warunki użytkowania pozostają poza kontrolą producenta, informacje tu zawarte nie są objęte gwarancją, domniemaną lub nie, a ostateczne określenie przydatności jakichkolwiek informacji lub materiałów rozważanych do użycia i sposób ich użycia, odbywa się na wyłączną odpowiedzialność użytkownika. TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO. Aby uzyskać więcej informacji, należy odnieść się do karty technicznej danego produktu.