



MARCA

DEPOSITATA

FABBRICA ITALIANA DI



VERNICI E SMALTI

*Chr. Lechler & Figlio Succ.<sup>ri</sup>*



Die  
RESTAURATION -  
LACKIERUNG  
von OLDTIMER  
PKWS und  
MOTORRÄDERN





*Chr. Lechler & Figlio Succ.<sup>®</sup>*

di BRIZZOLARA, LA-REGINA, RIZZI & C.

PONTE CHIASSO



## Die RESTAURATION- LACKIERUNG von OLDTIMER PKWS und MOTORRADERN

Bis vor nicht vielen Jahren galten spezielle, außerhalb der Serienproduktion gefertigte PKWS als die wertvollsten Fahrzeuge, die sich von den Fahrzeugen normaler Produktion nicht nur durch das exklusive Design, die Personalisierung der Innenteile sowie die Farbtöne, sondern auch durch das hervorragende Erscheinungsbild der Lackierung unterschieden und unterscheiden. Jedes Fahrzeug war ein Unikat bezüglich Endergebnis und Farbtönen.

Die Lackierung wurde außerhalb der Linie in einem handwerklich anspruchsvollen und zeitaufwendigen Vorbereitungsvorgang und einer sorgfältigen Bearbeitung von Blechen und Untergründen von Fachlackierern durchgeführt.

Mit besonderer Sorgfalt wurde die Decklackierung durchgeführt, um ein perfektes Erscheinungsbild zu erzielen. Damals wurden für die Untergrundvorbereitung Rostschutzprimer auf Fett- oder synthetischer Fettbasis, die toxische aktive Pigmente enthalten, verwendet, die technisch sehr gut waren, aber die heute glücklicherweise nicht mehr einsetzbar sind. Eine unglaubliche Anzahl von dünnen Ziehgängen von fetten- oder fettsynthetischen Spachteln wurde mit sorgfältigen Zwischenschliffen mittels Bimssteins aufgetragen, um die Blechoberflächen hundertprozentig fehlerfrei für die weitere Lackierung vorzubereiten. Es kam dann zur Auftragung der Sealer, die ebenfalls mit Sorgfalt geschliffen werden sollten. Dann war der PKW zur Decklackierung bereit, um die Karosserie gegen die Bewitterung zu schützen und um insbesondere ein hervorragendes Erscheinungsbild zu erzielen. In diesem Zusammenhang blieben jahrelang unbestritten die Nitrokombi-Decklacke, deren hochwertigste Formulierungen auf Basis synthetischer Spezialharze Filme mit hervorragenden technischen sowie ästhetischen Eigenschaften bildeten. Die bekannten Decklacke "LECHLEROID" und "EXTRALUCIDO" spielten eine wichtige Rolle im Lackbereich und haben für Jahrzehnte die besten Decklackprodukte auf dem Markt dargestellt.





## ARBEITSSCHRITTE

Nach allen Arbeitsvorgängen für die Renovierung, den Wiederaufbau und das Ausbeulen der Bleche sowie der anderen Strukturteile, mechanischen und Innenteile der Karosserie, für die wir keine Vertiefung machen, gehen wir den Lackierungsvorgang an, der die nachstehenden vier Schritte aufgeteilt ist:

- **UNTERGRUNDVORBEREITUNG**
- **PRIMER / FÜLLERUFTRAGUNG**
- **DECKLACKAUFTRAGUNG**
- **SCHLUSSVORGANG**

Zwei Methoden können angewandt werden: der längere und sorgfältige "herkömmliche" Lackaufbau und der schnellere aber ebenso leistungsfähige "moderne" Lackaufbau.

## UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der erste Arbeitsvorgang, wie in dem beiliegenden Schema vermerkt, ist die Sandstrahlung. Sie ermöglicht es, die vorliegenden Lackierungen sowie die tiefen Rostspuren aus dem Stahl zu beseitigen. Die Sandstrahlung muss das sogenannte "blanke Blech" erreichen.

Bei ausgezeichneten Untergrundzuständen reicht ein sorgfältiges Schleifen bis aufs Metall. Danach kann man mit der Reinigung und der Entfettung fortsetzen. Für diesen Vorgang wird das Reinigungsmittel **00695 SILICONE REMOVER SLOW** empfohlen.

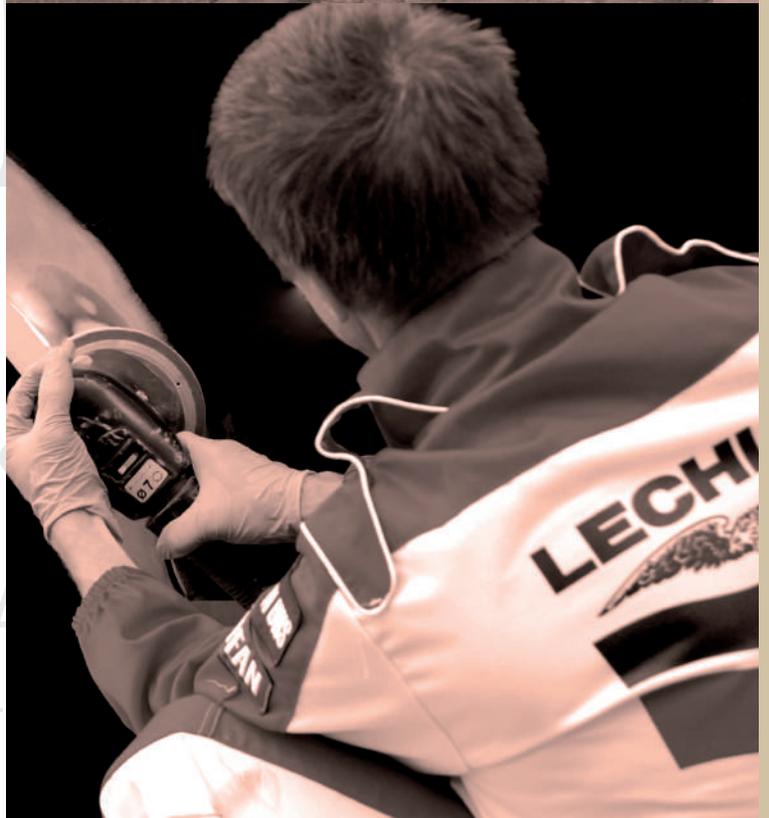
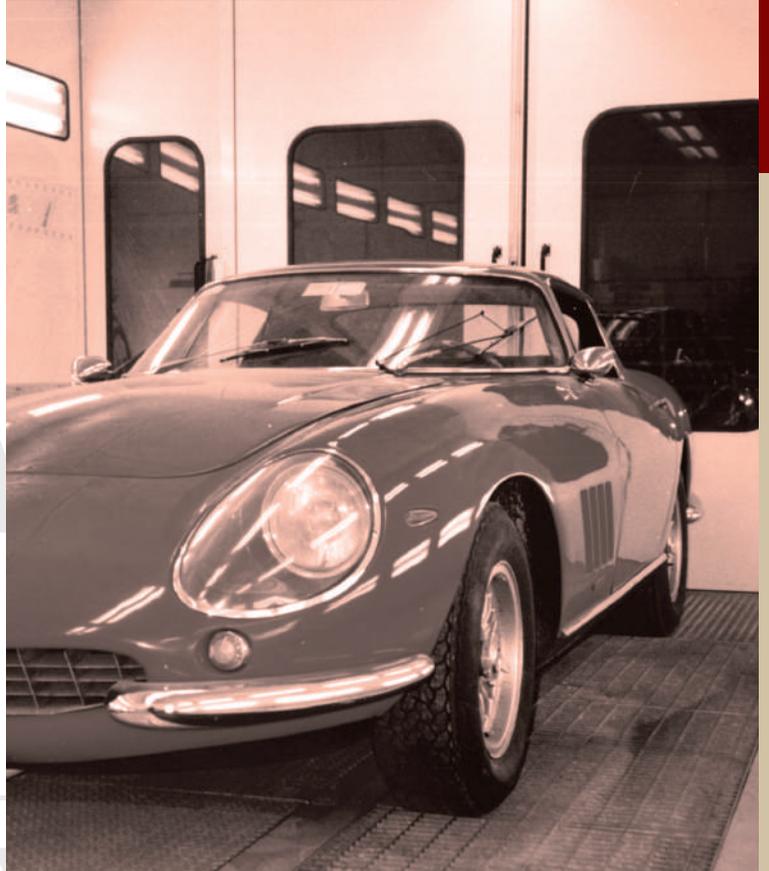
## PRIMER - FÜLLERAUFTRAGUNG

Nach der Untergrundvorbereitung muss man sofort das Erzeugnis mit einem geeigneten Rostschutzprimer schützen, um Verschmutzungen, Feuchtigkeit und neue Oxidationserscheinungen zu vermeiden.

Die "klassische" Methode mit der Auftragung der synthetischen Rostschutzprimer und die folgende Spachtelung mit fett-synthetischen Spachteln ist der zeitaufwendigere Prozeß.

### 1. KLASSISCHE METHODE

Für den "originalen" Restoration-Lackaufbau bietet LECHLER die vollständige klassische Produktreihe. Als Rostschutzprimer den **05302 SYNTEX ANTRUGGINE GRIGIA** in dünnen Schichten in zeitlichen Abständen auf das wie zuvor beschrieben vorbereitete Blech einsetzen und einige Tage lang trocknen lassen. Die Spachtelung mit fett-synthetischen Spachteln wird direkt auf den Rostschutzprimer vorgenommen, der eventuell mit Schleifpapier grober Körnung (P150) trocken geschliffen worden ist. Die Spachtelung wird nach einigen Tagen nach der Rostschutzauftragung vorgenommen.





Für die Spachtelung wird das Produkt **05333 SYNTEX SUPERMASTICE DENSO GRIGIO** empfohlen, das in 3-4 dünnen Ziehgängen in zeitlichen Abständen aufgetragen werden muss. Die Ziehgänge müssen nacheinander aufgetragen werden bis zur Beseitigung aller Untergrundunebenheiten. Nachdem die optimale Füllung erzielt worden ist, kann man mit sorgfältigem Schleifen fortfahren. Dieser Spachtel muss nass geschliffen werden: auf die größeren und ebenen Oberflächen bleibt die Anwendung des Bimssteins die geeignetste Lösung; auf den anderen Oberflächen muss ein Schleifpapier Körnung P180 eingesetzt werden. Die Handsensibilität des Lackierers bestimmt, wann eine vollkommen glatte und unebenheitsfreie Oberfläche erreicht wird. Am Schluß dieser Bearbeitungsstufe ist es unvermeidbar, dass einige freigelegte Blechstellen erscheinen. Diese Stellen müssen mit dem gleichen ursprünglichen Rostschutzprimer geschützt werden, der wiederum sorgfältig trocknen muss.

Jetzt kann man mit der Sealerauftragung weitermachen. Der **05548 MONOFILLER** ist als Nitrokombi-Füller für diesen Zweck geeignet. Es empfiehlt sich, 2-3 Gänge aufzutragen. Es ist wichtig, zu hohe Schichtstärken bei den einzelnen Gängen zu vermeiden. Der Sealer muss ebenfalls mit progressiver Körnung, von der größeren bis zur feineren, bis zum Schleifpapier P500 oder auch P600 nass geschliffen werden. In dieser Phase wird, wenn nötig, eine Verbesserung der Unebenheiten mit Spachtelungen mit Einkomponenten-Spachtel **05541 SPAT-O-PLAST** (oder **05500 SPAT-O-RAPID** in Tube) mit nachfolgendem geeigneten Schleifen (P600 Endschliff) vorgenommen.

Jetzt ist die Oberfläche nach Reinigung mit weichem Wasser und Trocknung mit Damhirschleder bereit, den Decklack zu bekommen, wie weiter unten angegeben.

## 2. MODERNE METHODE

Wenn man hingegen die längere Bearbeitungszeit nicht hinnehmen will, müssen "modernere" Produkte eingesetzt werden, die allerdings keinerlei Einschränkung bezüglich der Qualität sowie des ästhetischen Erscheinungsbildes des Endergebnisses bedeuten. Deshalb empfehlen wir, 2-3 Gänge des Zweikomponenten-Epoxidprimers **04384 EPOFAN PRIMER R-EC** auf das blanke Blech aufzutragen. Der Epoxidprimer sollte wenigstens 30' bei effektiven 60°C ofengetrocknet werden und nicht bei Temperaturen unter 15°C verarbeitet werden.

Mit Schleifpapier Körnung P220/240 maschinell trocken schleifen, um die Orangenhaut des Primers vollständig zu beseitigen und die Verankerung der nachfolgenden Produkte des Lackaufbaues zu ermöglichen.

Auf die zu spachtelnden Stellen den Polyesterspachtel **04380 POLYDUR ZINC** in nacheinanderfolgenden Ziehgängen von 200-300 µ einsetzen. Auf einige Untergründe, bei denen gesamte Teile mit hoher Schichtstärke isoliert werden müssen, kann auch die Auftragung des Spritzpolyesterspachtels **04210 POLYFAN RUSH** unerlässlich sein. Beide Produkte müssen trocken geschliffen und mit Schleifpapier Körnung P220 nachgeschliffen werden. Äußerst wichtig ist das geeignete Schleifen der Oberflächen mit progressiven Körnungen, die Qualität der ästhetischen Effekte bestimmt. Wenn es beim Schleifen zu freigelegtem Blech kommt, muss es durch eine einzige Rostschutzprimerschicht geschützt werden: der Einsatz vom Wash Primer **04318 FIX-O-DUR EC GREEN** wird empfohlen.

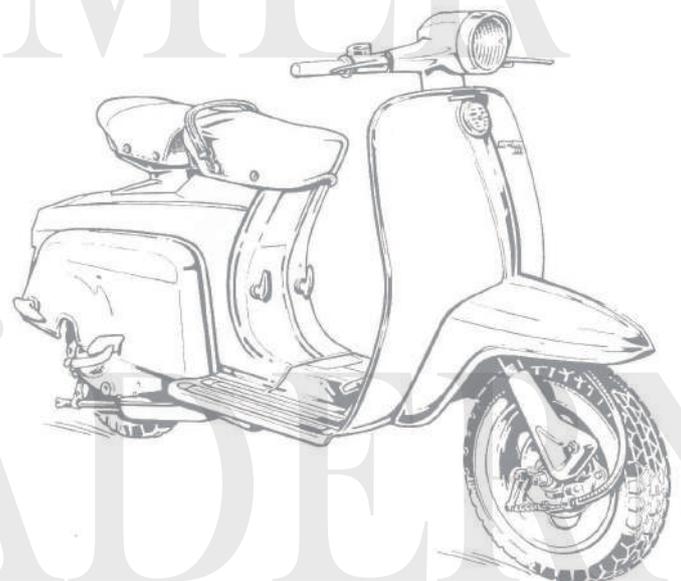
Nach einer sorgfältigen Reinigung und der Entfettung mit **00695 SILICONE REMOVER SLOW** müssen die Oberflächen des zu lackierenden Fahrzeuges mit einem der folgenden Produkte isoliert werden:

- Einkomponenten-Füller (3 Gänge)  
**05548 MONOFILLER**
- Zweikomponenten-Sealer (2 Gänge)  
**04004 GREEN-TI FILLER**
- Zweikomponenten-Sealer (2 Gänge)  
**04706-10 MACROFAN High Filler**  
(Hell- oder Dunkelgrau)
- MF602-6-10 MACROFAN HS** Green-Tech Filler

Die Zweikomponenten-Produkte sollten bevorzugt werden, denn sie gewährleisten die Haftung und die Elastizität und lassen sich durch den nitrosynthetischen oder Nitroacryldecklack nicht angreifen. Sie geben daher eine tiefere ästhetische Optik. Nach der Füllerauftragung müssen die Einkomponenten-Füller sehr gut bei Raumtemperatur und die Zweikomponenten-Füller für mindestens 30' bei 60°C getrocknet werden.

Bei kleinen Oberflächenmängeln den Einkomponenten-Nitrospachtel **05541 SPAT-O-PLAST** oder den **05500 SPAT-O-RAPID** in Tube einsetzen.

Es folgt sehr sorgfältiges Nass-Schleifen mit mittel-groben Schleifpapier bis zum Einsatz eines feinen Schleifpapiers P800. Anschließend wird die behandelte Oberfläche mit **00695 SILICONE REMOVER SLOW** oder **00665 HYDROCLEANER SLOW** sorgfältig gereinigt und entfettet. Eventuelle oberflächliche Unebenheiten werden mit Nitrospachtel **05541 SPAT-O-PLAST** (oder 05500) beseitigt.





## FARBE

Die Renovierung eines Oldtimer PKWS oder eines Motorrads schließt auch und insbesondere die Ermittlung und die Nachstellung des ursprünglichen Decklackfarbtons ein. Es ist immer schwierig, den korrekten Farbton aus den Unterlagen oder aus den oft nicht mehr verfügbaren oder unleserlichen gestanzten Referenzschildern zu ermitteln.

LECHLER verfügt über ein sehr umfangreiches historisches Archiv von Informationen, Farbtonformulierungen und Schemata von ursprünglichen Lackierungen von Oldtimer PKWS und Motorrädern in der Serien-Herstellung, die dank der Nachforschungen in einigen historischen Zentren der Automobilhersteller und mittels der Mitarbeit und der Unterlagen von ASI sowie der Verwertung der in den Jahren aufbewahrten firmeninternen Archiven rekonstruiert werden konnten.

Es ist also möglich, auf die Originalinformationen zurückzugreifen und bei den offiziellen Lechler-Händlern die in den Lackaufbauten empfohlenen Produkte und die für die Restauration notwendigen Farbtöne anzufragen. Einige "Ausser-Serie"-Fertigungen, die Fachunternehmen wie die italienischen Castagna, Touring, PiniFarina, Viotti, usw. durchgeführt haben, stellen auf Kundenwunsch realisierte Fahrzeuge dar. In diesem Fall können die entsprechenden Farbtöne nur mittels der Instrumentalanalyse der Reste der ursprünglichen Lackierung reproduziert werden.

## DECKLACKAUFTRAGUNG

Dies ist die wichtigste vorzunehmende Phase, und wenn die zu decklackierenden Oberflächen mit Professionalität und Sorgfalt vorbereitet worden sind, wird ein ausgezeichnetes Ergebnis garantiert werden.

### a. Klassische Methode

Für diesen Arbeitsvorgang wird die Auftragung des glänzenden Nitroacryldecklacks MACROFAN MAC5 1K TOP COAT empfohlen. MACROFAN MAC5 ist speziell für herkömmliche Lackierungen von Oldtimer PKWS und Motorrädern. Für ein hervorragendes Ergebnis wird es empfohlen, das technische Merkblatt aufmerksam zu lesen.

Wie bekannt, bilden die Nitrokombi-Decklacke den Film durch "physikalische Trocknung", das heißt durch Lösemittelverdunsten: das gespritzte Nassprodukt erstarrt und bildet einen festen und glänzenden Film.

Unter dem Namen Nitro versteht man die Mischungen zwischen dem Nitrohartz und anderen synthetischen, Acrylharnen, Weichmachern; infolgedessen werden das Wiederabgeben des Lösemittels und daher die Filmbildung durch alle Bindemittelbestandteile unterschiedlich beeinflusst. Für eine regelmäßige Lackierung ist es deshalb erforderlich, viele Faktoren, unter anderem die Verdünnung, in Betracht zu ziehen. Zur Einstellung der richtigen Spritzviskosität muss MAC5 mit einer ziemlich großen Menge an Lösemittel verdünnt werden (normalerweise nicht weniger als 80%). Es ist unbedingt der im technischen Merkblatt angegebene Verdünner einzusetzen.

Die Spritzviskosität, im allgemeinen 18 Sek. Ford Becher 4 für die ersten Gänge und 14-15 Sek. FB 4 für den letzten Gang, wird nicht nur von der Verdünnerart und -prozentanteil, sondern auch von der Produkt- und Raumtemperatur beeinflusst.





**ANMERKUNG:** Diese Produkte werden für die Behandlung von Motorradtanks nicht empfohlen, wo sich Benzindämpfe/-mischungen bilden oder wo Treibstoffe in langem Kontakt mit der lackierten Oberfläche bleiben können.

#### **b. Moderne Methode mit Uni-Decklack**

Für diese Renovierungsart können die 2K Decklacke der Linie MACROFAN MAC1 HS TOPCOAT oder der UHS MAC41, entsprechend der Richtlinie 2004/42/CE, eingesetzt werden. Auch in diesem Fall ist es äußerst wichtig, die entsprechenden technischen Merkblätter rigoros zu befolgen.

#### **c. Moderne Methode mit Metallic-Decklack**

Um diesen Effekt zu erzielen, können die Mattbasislacke im Zweischicht-System eingesetzt werden: BSB (lösemittelhaltig) oder HYDROFAN (wasserbasiert) überlackiert mit 2K Klarlacken aus dem Lechler- Programm: **01722 MACROFAN HS** oder **MC421 MACROFAN PLUS UHS Clear-coat** werden empfohlen.

Für die Auftragung aller Decklacke müssen Spritzkabinen mit wirksamem Luftumlauf verwendet und die Arbeitsvorgänge bei Raumtemperatur zwischen 15° und 30°C vorgenommen werden. Der Decklack MAC5 muss in aufeinanderfolgenden Spritzgängen mit zeitlichen Abständen aufgetragen werden. Die einzelnen Gänge müssen gut ausspannen, und die komplette Lösemittelverdunstung durch eine Abluftzeit von 15-20 Min. zwischen den Gängen gewährleistet werden. Um eine perfekt glatte Oberfläche zu erzielen, kann der letzten Gang mit Schleifpapier P800-1000 einige Tage nach der Auftragung nass geschliffen werden.

Nach dem Schleifen werden 2 Gänge des gleichen, bis zu 300% verdünnten Decklacks gespritzt.

Der Mattbasislack muss mit dem 2K Klarlack gemäß den im Merkblatt angegebenen Zeiten überlackiert werden.

#### **ANMERKUNGEN**

Es muss erwähnt werden, dass bei einem guten Zustand des Fahrzeuges oder des Motorrads die Renovierung von der gut geschliffenen alten Lackierung gemäß einem der zuvor beschriebenen Arbeitsvorgängen durchgeführt werden kann. In diesen Fällen muss der Zustand der Altlackierung mit einem mit Nitro-Lösemittel durchtränkten Wattebausch geprüft werden, um die Filmempfindlichkeit zu bewerten. Im Fall von Anquellungen, Randmarkierungen, Kräuselbindungen, die von der chemischen Natur oder von der Beschädigung der alten Lackierung (Thermoplastizität) verursacht werden, müssen alle alten Schichten bis zum blanken Blech beseitigt werden.

#### **SCHLUBPOLIEREN**

Das Decklackpolieren ermöglicht es, während der Lackierung entstandene Oberflächendefekte, wie zum Beispiel Oberflächeneinschlüsse (Staub, Fadenfaser, usw.)

oder eine leichte Orangenhaut, zu beseitigen.

Es empfiehlt sich, das Polieren ausschließlich auf dem vollständig durchgetrockneten Film durchzuführen. Zuerst die Oberfläche mit sauberen und mit **00665**

**HYDROCLEANER SLOW** oder **00695 SILCONE REMOVER SLOW** getränkten Tüchern reinigen, dann erst mit POLIER- oder **SCHLEIFFPASTE 00917/00918** polieren und danach maschinell mit mit **00908 SILICONE-FREE POLISH** getränktem Wollbausch feinspolieren.

#### **VERCHROMUNGEN**

PKW und Motorräder haben bisweilen verchromte Teile. Die Renovierung dieser Erzeugnisse geschieht mittels Sandstrahlen und eines nachfolgenden galvanischen Bades. Es ist möglich, nach dem Sandstrahlen einen verchromungsartigen Effekt mittels eines Dreischichten-Decklacks mit dem Produkt **66009 BSB SPARKLING GLASS** gemäß dem spezifischen Lackaufbau zu erzielen.

#### **ALUMINIUM**

Aluminium war in den Oldtimer Fahrzeugen nicht so verbreitet wie Stahl in den Karosserieteilen. Die Untergründe aus diesem Material müssen immer durch ein Feinsandstrahlen behandelt werden (geeignete Körnungen und Drücke anwenden, um Oberflächendeformationen zu vermeiden). Somit können nicht nur die alten Lackierungen, sondern auch die tiefen Metallkorrosionsspuren beseitigt werden. Der Renovierungsaufbau ist spezifisch und muss mit der Auftragung des Epoxid-Primers 04384 EPOFAN PRIMER R-EC anfangen, um die besten Garantien zu gewähren.





# LACKAUFBAUTEN



EINKOMPONENTEN  
"KLASSISCHER"  
UNI-LACKAUFBAU

ZWEIKOMPONENTEN  
"MODERNER"  
UNI-LACKAUFBAU

ZWEISCHICHTEN  
"MODERNER"  
METALLIC-LACKAUFBAU

LACKAUFBAU FÜR  
VERCHROMUNG SIMITATION

ZWEIKOMPONENTEN  
"MODERNER"  
LACKAUFBAU FÜR  
ALUMINIUM





## EINKOMPONENTEN "KLASSISCHER" UNI-LACKAUFBAU

### NR. ARBEITSVORGANG

- 1 **SANDSTRAHLEN**  
SANDSTRAHLMASCHINE
- 2 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 3 **AUFTRAGUNG VON SYNTHETISCHEM  
ROSTSCHUTZPRIMER**  
05302 SYNTEX ANTIRUGGINE RAPIDA GRIGIA
- 4 **VOLLSTÄNDIGE**  
LUFTDURCHTROCKNUNG
- 5 **LEICHTES NASS**  
SCHLEIFEN MIT SCHLEIFPAPIER KÖRNUNG P150
- 6 **SPACHELUNG MIT FÜLLENDEM  
FETT-SYNTHETISCHEM**  
05303 SYNTEX SUPERMASTICE DENSO GRIGIO
- 7 **NASS**  
SCHLEIFEN SCHLEIFPAPIER KÖRNUNG P180
- 8 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 9 **AUFTRAGUNG DES SEALERS**  
05548 MONOFILLER
- 10 **VOLLSTÄNDIGE**  
LUFTDURCHTROCKNUNG
- 11 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST ODER 05500 SPAT-O-RAPID
- 12 **SORGFÄLTIGES NASS**  
SCHLEIFEN MIT SCHLEIFPAPIER P500-800
- 13 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 14 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST oder 05500 SPAT-O-RAPID
- 15 **AUFTRAGUNG DES DECKLACKS**  
MAC5 1K Top coat
- 16 **VOLLSTÄNDIGE**  
LUFTDURCHTROCKNUNG
- 17 **SORGFÄLTIGES SCHLEIFEN SCHLEIF PAPIER FEINE**  
KÖRNUNG P800-1000
- 18 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 19 **AUFTRAGUNG DES NITRODECKLACKS**  
MAC 5 1K TOP COAT EXTRA VERDÜNNUNG
- 20 **VOLLSTÄNDIGE**  
LUFTDURCHTROCKNUNG
- 21 **SCHLEIFEN MIT SEHR FEINEM**  
SCHLEIFPAPIER P1200 (oder P1000) + SEIFE (wenn nötig)
- 22 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 23 **POLIEREN**  
00917 WATERBORNE POLISH PASTE + WOLLBAUSCH +  
00908 SILICONE-FREE POLISH

## ZWEIKOMPONENTEN "MODERNER" UNI-LACKAUFBAU

### NR. ARBEITSVORGANG

- 1 **SANDSTRAHLEN**  
SANDSTRAHLMASCHINE
- 2 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 3 **AUFTRAGUNG VON EPOXID-PRIMER**  
04384 EPOFAN PRIMER R-EC
- 4 **FORCIERTE TROCKNUNG BEI 60°C**  
SPRITZKABINE
- 5 **SCHLEIFEN DES PRIMERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER  
P220-240
- 6 **SPACHELUNG MIT SPACHEL UND/ODER  
SPRITZVERARBEITUNG RUSH MIT  
POLYESTERPRODUKTEN (wenn nötig)**  
04380 POLYDUR ZINC 04210 POLYFAN RUSH
- 7 **SCHLEIFEN DES POLYESTERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER KÖRNUNG  
P80-120-220
- 8 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 9 **AUFTRAGUNG DES SEALERS**  
04004 GREEN-TI FILLER 04706-04710 MACROFAN HIGH FILLER
- 10 **DURCHTROCKNUNG**  
LUFT/OFENDURCHTROCKNUNG
- 11 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST ODER 05500 SPAT-O-RAPID
- 12 **SORGFÄLTIGES NASS**  
SCHLEIFEN SCHLEIFPAPIER P500-800 TROCKEN  
SCHLEIFPAPIER P320-400
- 13 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 14 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST oder 05500 SPAT-O-RAPID
- 15 **AUFTRAGUNG DES DECKLACKS  
IN DER PKW-FARBE**  
MACROFAN 2K TOP COAT (MAC1 oder MAC41)
- 16 **DURCHTROCKNUNG**  
30-40 MIN. BEI 60°C OBJEKTTEMPERATUR IN DER SPRITZ  
KABINE
- 17 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG (wenn nötig)**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 18 **POLIEREN**  
00917 WATERBORNE POLISH PASTE + WOLLBAUSCH +  
00908 SILICONE-FREE POLISH



## ZWEISCHICHTEN “MODERNER” METALLIC-LACKAUFBAU

### NR. ARBEITSVORGANG

- 1 **SANDSTRAHLEN**  
SANDSTRAHLMASCHINE
- 2 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 3 **AUFTRAGUNG VON EPOXID-PRIMER**  
04384 EPOFAN PRIMER R-EC
- 4 **FORCIERTE TROCKNUNG BEI 60°C**  
SPRITZKABINE
- 5 **SCHLEIFEN DES PRIMERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER  
KÖRNUNG P80-120-220
- 6 **SPACHELUNG MIT SPACHEL  
UND/ODER SPRITZVERARBEITUNG  
MIT POLYESTERPRODUKTEN (wenn nötig)**  
04380 POLYDUR ZINC 04210 POLYFAN RUSH
- 7 **SCHLEIFEN DES POLYESTERS**  
SCHLEIFMASCHINE - TROCKENSCHLEIFEN MIT  
SCHLEIFPAPIER KÖRNUNG P80-120-220
- 8 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 9 **AUFTRAGUNG DES SEALERS**  
04004 -04109 GREENTI FILLER  
04706-04710 MACROFAN HS HIGH FILLER  
MF602-6-10 MACROFAN GREEN-TECH FILLER
- 10 **DURCHTROCKNUNG**  
LUFT/OFENDURCHTROCKNUNG
- 11 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST oder 05500 SPAT-O-RAPID
- 12 **SORGFÄLTIGES NASS**  
SCHLEIFEN SCHLEIFPAPIER P500-800 oder TROCKEN  
SCHLEIFPAPIER P320-400
- 13 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 14 **AUFTRAGUNG DES BASISLACKS IN PKW-FARBE**  
BSB (LÖSEMittelHALTIG) – HYDROFAN  
(WASSERBASIERT)
- 15 **TROCKNUNG**  
30-40 MIN. IN DER SPRITZKABINE
- 16 **AUFTRAGUNG DES KLARLACKS 2K**  
01722 MACROFAN HS - MC421 MACROFAN PLUS UHS  
CLEARCOAT
- 17 **DURCHTROCKNUNG**  
40-60 MIN. BEI 60°C OBJEKTTEMPERATUR IN DER  
SPRITZKABINE
- 18 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 19 **POLIEREN**  
00917 WATERBORNE POLISH PASTE + WOLLBAUSCH  
+ 00908 SILICONE-FREE POLISH

## VERCHROMUNGARTIGER LACKAUFBAU

### NR. ARBEITSVORGANG

- 1 **SANDSTRAHLEN**  
SANDSTRAHLMASCHINE
- 2 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 3 **AUFTRAGUNG VON EPOXID-PRIMER**  
04384 EPOFAN PRIMER R-EC
- 4 **FORCIERTE TROCKNUNG BEI 60°C**  
SPRITZKABINE
- 5 **SCHLEIFEN DES PRIMERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER  
P220-240
- 6 **AUFTRAGUNG DES SEALERS**  
04706-04710 MACROFAN HS HIGH FILLER  
MF602-10 MACROFAN HS GREEN-TECH FILLER
- 7 **DURCHTROCKNUNG**  
LUFT/OFENDURCHTROCKNUNG
- 8 **SORGFÄLTIGES NASS**  
SCHLEIFEN SCHLEIFPAPIER P500-800 oder TROCKEN  
SCHLEIFPAPIER P320-400
- 9 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 10 **AUFTRAGUNG DES SCHWARZEN BASISLACKS 2K**  
MAC1 Tiefschwarz RAL9005
- 11 **TROCKNUNG**  
IN DER SPRITZKABINE 30-40 MIN. BEI 20°C
- 12 **AUFTRAGUNG DES SILBERBASISLACKS 1K**  
66009 BSB SPARKLING GLASS
- 13 **TROCKNUNG**  
IN DER SPRITZKABINE 30-40 MIN.
- 14 **AUFTRAGUNG DES KLARLACKS 2K**  
01722 MACROFAN HS – MC421 MACROFAN PLUS UHS  
CLEARCOAT
- 15 **OFENTROCKNUNG**  
40-60 MIN. BEI 60°C OBJEKTTEMPERATUR IN DER  
SPRITZKABINE
- 16 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 17 **POLIEREN**  
00917 WATERBORNE POLISH PASTE + WOLLBAUSCH  
+ 00908 SILICONE-FREE POLISH



## ZWEIKOMPONENTEN "MODERNER" LACKAUFBAU FÜR ALUMINIUM

### NR. ARBEITSVORGANG

- 1 **SANDSTRAHLEN**  
SANDSTRAHLMASCHINE
- 2 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 3 **AUFTRAGUNG VON EPOXID-PRIMER**  
04384 EPOFAN PRIMER R-EC
- 4 **FORCIERTE TROCKNUNG BEI 60°C**  
SPRITZKABINE
- 5 **SCHLEIFEN DES PRIMERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER P220-240
- 6 **SPACHELUNG MIT SPACHEL UND/ODER  
SPRITZVERARBEITUNG MIT POLYESTERPRODUKTEN**  
04380 POLYDUR ZINC 04210 POLYFAN RUSH
- 7 **SCHLEIFEN DES POLYESTERS**  
SCHLEIFMASCHINE TROCKEN SCHLEIFPAPIER  
KÖRNUNG P80-120-220
- 8 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 9 **AUFTRAGUNG DES SEALERS**  
04706-04710 MACROFAN HIGH FILLER  
MF602-10 MACROFAN GREEN-TECH FILLER
- 10 **DURCHTROCKNUNG**  
LUFT/OFENDURCHTROCKNUNG
- 11 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST oder 05500 SPAT-O-RAPID
- 12 **SORGFÄLTIGES NASS**  
SCHLEIFEN SCHLEIFPAPIER P500-800 oder TROCKEN  
SCHLEIFPAPIER P320-400
- 13 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 14 **AUSBESSERUNG MIT SPACHELUNGEN**  
05541 SPAT-O-PLAST oder 05500 SPAT-O-RAPID
- 15 **AUFTRAGUNG DES DECKLACKS 2K  
ODER DES MATTBASISLACKS + KLARLACK 2K**  
MACROFAN 2K TOPCOAT (MAC1 oder MAC41)  
BSB/HYDROFAN+MACROFAN HS/PLUS CLEARCOAT
- 16 **OFENTROCKNUNG**  
40-60 MIN. BEI 60°C OBJEKTTEMPERATUR IN DER  
SPRITZKABINE
- 17 **REINIGUNG UND ENTFETTUNG**  
SAUBERE TÜCHER + 00665 HYDROCLEANER SLOW  
oder 00695 SILICONE REMOVER SLOW
- 18 **POLIEREN**  
00917 WATERBORNE POLISH PASTE + WOLLBAUSCH  
+ 00908 SILICONE-FREE POLISH

## PRODUKTE

CODE	NAME	TECHNISCHES MERKBLATT NR.
00695	SILICONE REMOVER SLOW	695
00665	HYDROCLEANER SLOW	618
00917	WATERBORNE POLISH PASTE	317
00908	POLISH SILICONE-FREE	315
05333	SYNTEX SUPERMASTICE DENSO GRIGIO	846
05541	SPAT-O-PLAST	215
05500	SPAT-O-RAPID	313
04380	POLYDUR ZINC	335
05302	SYNTEX ANTIRUGGINE RAPIDA GRIGIA	68
04384	EPOFAN PRIMER R-EC	197
05548	MONOFILLER	225
04210	POLYFAN RUSH	292
04004	GREEN-TI FILLER	318
04706-10	MACROFAN HIGH FILLER	547
MF602-10	MACROFAN GREEN TECH	703
MAC5	MACROFANIK TOP COAT	441-50
MAC1	MACROFAN MS TOP COAT	441-1
MAC41	MACROFAN PW UHS TOP COAT	441-41
	BSB BASECOAT	18
	HYDROFAN BASECOAT	400
66009	BSB SPARKLING GLASS	467
01722	MACROFAN HS CLEARCOAT	384
MC421	MACROFAN PLUS UHS CLEARCOAT	662
MC404	MACROFAN AVANTAGE UHS CLEARCOAT	723

Technische Merkblätter siehe Download-Bereich auf [www.lechler.eu](http://www.lechler.eu)

## FARBREIHEN

MOTORRADHERSTELLER	FARBTON NR.
AERMACCHI	30
ANCILLOTTI	9
ARDEA	4
BENELLI	12
BIANCHI	12
BIMOTA	9
BMW	31
CAPRONI	7
DUCATI	37
FANTIC	9
FB-MONDIAL	19
FRERA	14
GARELLI	25
GILERA	9
HARLEY-DAVIDSON	35
HONDA (FOUR)	10
INDIAN	11
INNOCENTI-LAMBRETTA	47
ISOMOTO	8
LAVERDA	16
MILITARI	22
MI-VAL	7
MM MORINI-MAZZETTI	5
MORINI	34
MOTOBI	2
MOTO GUZZI	20
MOTOM	11
MV AGUSTA	11
NIMBUS	13
PARILLA	7
PIAGGIO (VESPA)	96
RUMI	16
ZUNDAPP	10
VERSCHIEDENE	

BETA, BMG, BSA, CIMATTI, DEMM, FOM-PERUGINA,  
GUAZZONI, HENDERSON, LEGNANO, MASERATI, MALANCA,  
MONTESA, MOTOSAOCHÉ, PAGLIANTI, SERTUM, STERZI, SWM.

**GESAMTSUMME**

**624**



**LECHLER COATINGS GMBH**  
Lilienthalstraße 3 (Halle 12)  
D-34123 Kassel - Deutschland  
Tel. +49 (0) 561 988.380  
Fax +49 (0) 561 988.38.38  
[lechler.de@lechler.eu](mailto:lechler.de@lechler.eu)

Alle Rechte bezüglich des Copyrights liegen bei den Eigentümern der Abbildungen.