

Proces obróbki elementów samochodowych z tworzyw sztucznych



Caring about the differences!

| Przygotowanie podłoża | | Grunt / Podkład | | Wykończenie | Flex Additive 09760 | | | |
|--|--|--|---|--|--|--|---|--|
| Ponownie naprawiane elementy | Wszystkie typy | | | | MACROFAN TOP COAT | Wymagany w podkładach 2K i lakierach nawierzchniowych. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych (TDS) | | |
| | 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 czyścikiem, następnie odmuchiwanie powietrzem. Wyrzekać 15 min. w temp. 50°C | | | MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>lub</i> 04363 UNIVERSAL PLAST <i>lub</i> MAC 0 -1 K PLASTIC COLOR PRIMER <i>lub</i> 05781 CLARPRIMER | 04001-04-07-04109 04702-06-10 04806-10 MF602-606-610 MACROFAN FILLER |
| | Mała elastyczność | | | | | | HYDROFAN/BSB + | Wymagany w podkładach 2K. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych (TDS) |
| | 1 Wyrzekać 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, odfuszczenie elementu używając 00695/00665/00699 | | | | |
| Nowe elementy OEM | Średnia elastyczność | | | | MACROFAN CLEARCOAT | Wymagany w podkładach 2K. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych (TDS) | | |
| | 1 Szlifowanie na mokro z 00617 przy pomocy włókniny szarej | | 2 Wytarcie powierzchni czyścikiem. Odmuchiwanie powierzchni, następnie wyrzekać 15 min w temp. 50°C | | | | MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>lub</i> 04363 UNIVERSAL PLAST <i>lub</i> MAC 0 -1 K PLASTIC COLOR PRIMER <i>lub</i> 05781 CLARPRIMER | 04001-04-07-04109 04702-06-10/MAC71 04806-10/MAC81 MF602-606-610/MAC6 MACROFAN FILLER |
| | 1 Szlifowanie na mokro z 00695 przy pomocy włókniny szarej | | 2a Wytarcie powierzchni czyścikiem. Odmuchiwanie powierzchni, następnie wyrzekać 15 min w temp. 50°C 2b <i>lub</i> Obróbka płomieniowa @ 48/52 dyn/Cm | | | | | |
| Wysoka elastyczność | | | | MACROFAN CLEARCOAT | Wymagany w podkładach 2K i lakierach nawierzchniowych. Należy sprawdzić udział procentowy w kartach technicznych | | | |
| 1 PVC - polichlorek winylu PU-PUR - poliuretan | Odfuszczenie za pomocą 00665/00699 | | | | | MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>lub</i> MAC 0 -1 K PLASTIC COLOR PRIMER | | |

99850-09/2018

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.