


Glasureit® Restaurierung von Oldtimern

Vorbehandlung:

Altackierung	Lösemitteltest an einer Durchschliffstelle	Glasureit® Einstellzusatz 352-91	 1 X	Lackierung quillt, klebt, erweicht ?	nein = lösemittelfest	ja = lösemittel-empfindlich
---------------------	--	----------------------------------	---	--------------------------------------	--------------------------	--------------------------------

lösemittel-empfindlich



Siehe Hinweise zur Reparatur lösemittel-empfindlicher Lackierungen

lösemittelfest




Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P16-P150 oder strahlen	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben
--	--	--	---	--	--	--	--

Stahl	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P16-P150 oder strahlen	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben
--------------	--	--	--	---	--	--	--	--

falls umfangreiche, zeitaufwendig Schweißarbeiten erforderlich sind





Grundierung	Glasureit® Eintopfprimer 183-153	Glasureit® Einstellzusatz 352-50	 4:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 2 20-25µm	 20°C 10 Min.
--------------------	----------------------------------	----------------------------------	---	---	---	--

Alternativ:

Grundierung	Glasureit® 1K Korrosionsschutz-/Grundierung rotbraun	 2 Min. schütteln	 1- 2 15-20µm	 20°C 10 Min.
--------------------	--	--	--	--

Schweißzeugnis vorhanden. Nach Schweißarbeiten, vor Spachtelarbeiten entfernen.

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






Grundfüller	Glasureit® HS-Thermo-Grundfüller 285-16 VOC	Glasureit® HS-Füllerhärter kurz 929-51	Glasureit® Einstellzusatz 352-	 4:1:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.
--------------------	---	--	--------------------------------	---	---	---	--

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

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. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

BASF Coatings AG
Geschäftsbereich Automotive Refinish /
Commercial Transport Coatings Solutions
Glasureitstraße 1
48165 Münster
Germany




Glasureit® Restaurierung von Oldtimern

verzinkter Stahl	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P16-P150	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben

falls umfangreiche, zeitaufwendig Schweißarbeiten erforderlich sind





Grundierung	Glasureit® Eintopfprimer 183-153	Glasureit® Einstellzusatz 352-50	 4:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 2 dünner 20-25µm	 20°C 10 Min.





Alternativ:





Grundierung	Glasureit® 1K Korrosionsschutz-/Grundierung rotbraun	 2 Min. schütteln	 1- 2 15-20µm	 20°C 10 Min.

Schweißzeugnis vorhanden. Nach Schweißarbeiten, vor Spachtelarbeiten entfernen.








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

Grundierung	Glasureit® PKW-Grundfüller 283-150 VOC	Glasureit® Zusatzlösung 352-228	Glasureit® Einstellzusatz 352-	 1:1+30% Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 1 dünner 10-15µm	 20°C 10 Min.

Grundfüller	Glasureit® HS-Thermo-Grundfüller 285-16 VOC	Glasureit® HS-Füllerhärter kurz 929-51	Glasureit® Einstellzusatz 352-	 4:1:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.

Aluminium	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P150-P180	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben

Spachtelarbeiten und Grundmaterialien:

Spachtel (Grob + Fein)	Glasureit® Ratio-Spachtel 839-20/-20K	Glasureit® Härterpaste, rot 948-36	 + 2-3%	 20°C 20-30 Min.	 3-5 Min.	 P80/150 Grobschliff	Glasureit® Schleifkontrollfarbe, anthrazit 581-40	 P240/P320 Feinschliff	 541-5 1X	 trocken reiben

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

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. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

BASF Coatings AG
Geschäftsbereich Automotive Refinish /
Commercial Transport Coatings Solutions
Glasureitstraße 1
48165 Münster
Germany

02/2007

Glasurit® Restaurierung von Oldtimern

oder alternativ als Feinspachtel

Spritzspachtel	Glasurit® HS-Spritzfüller 1006-23	Glasurit® Härter 948-22	 1500:50	 2,5-3,0 mm 2,0-3,0 bar	 4-8 200 – 300 µm	 20°C 3 h 60°C 30 Min.	 10-15 Min.	 P150 Grobschliff P240-P320 Feinschliff	Achtung! Durchschliffe auf Verzinkung oder Aluminium grundieren mit 283-150	
	Grundierung (metallisch blanke Flächen)	Glasurit® PKW-Grundfüller 283-150 VOC	Glasurit® Zusatzlösung 352-228	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 1:1+30% Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 1 dünner 10-15µm	 20°C 10 Min.		
Grundfüller	Glasurit® HS- Universalgrund- füller 285-60 VOC, grau	Glasurit® HS-Füllerhärter 929-51, -53	Glasurit® Einstellzusatz 352	 4:1:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 25 Min.	 5-10 Min.	 P800	 P400
	Alternative:	Glasurit® HS-Grundfüller VOC 285-51 / -55, Glasurit® HS-Universalgrundfüller VOC 285-65, grau Glasurit® HS-Thermo Grundfüller VOC 285-16								

zur Prüfung der Oberflächenqualität, empfehlen wir den Auftrag eines 2K Decklackes zur Sichtkontrolle.

Sichtkontrolle	Glasurit® HS-2K-Decklack 22 VOC 3.5	Glasurit® VOC-Härter 929-33 / -31	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 2:1+10% Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.	 7-10 Min.
	Qualität der Oberfläche z.B. mit Hilfe von Leuchtröhren beurteilen	Oberfläche einwandfrei =>	 P800.	 P400				

Decklackierung:

Decklack Zweischicht	Glasurit® Zweischicht- Decklack 90	Glasurit® Einstellzusatz 93-E3	 2:1 Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2 + ½	 ca. 10 Min.		
	Klarlack	Glasurit® HS-Multi-Klarlack 923-335	Glasurit® VOC-Härter 929-33 / -31	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 2:1+10% Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.






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. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

BASF Coatings AG
Geschäftsbereich Automotive Refinish /
Commercial Transport Coatings Solutions
Glasuritstraße 1
48165 Münster
Germany

02/2007





Glasurit® Restaurierung von Oldtimern






2K Decklack

Decklack	Glasurit® HS-2K-Decklack 22 VOC 3.5	Glasurit® VOC-Härter 929-33 / -31	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 2:1+10% Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.	 7-10 Min.
----------	---	---	-------------------------------------	---	--	--	--	--






High-End-Lackierung:

Hierfür empfehlen wir eine zusätzliche Klarlackschicht auf 2K-Decklacken der Reihe 22 VOC, als auch unseren Zweischichtdecklacksystemen.

Reinigen	Glasurit® KH-Silikon- und Teerflecken- entferner 541-5	 1X trocken reiben	 P1200	Glasurit® KH-Silikon- und Teerflecken- entferner 541-5	 1X trocken reiben	 1X trocken reiben
----------	--	--	--	--	--	--

Klarlack	Glasurit® HS-Multi-Klarlack 923-335	Glasurit® VOC-Härter 929-33 / -31	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 2:1+10% Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.	 7-10 Min.
----------	---	---	-------------------------------------	---	--	--	--	--

Schwarz matte Oberflächen:

Decklack	Glasurit® High Solid-2K- Decklack rallye-schwarz matt 22-1250/M	Glasurit® VOC-Härter 929-33 / -31	Glasurit® Einstellzusatz 352-	 2:1+10% Meßstab	 HVLP 1,3 mm 2,0-3,5 bar	 2	 60°C 30 Min.	 7-10 Min.
----------	---	---	-------------------------------------	---	--	--	--	--

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

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. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

BASF Coatings AG
Geschäftsbereich Automotive Refinish /
Commercial Transport Coatings Solutions
Glasuritstraße 1
48165 Münster
Germany