


Glasureit® Ausbesserung von thermoplastischen Acryllack-Werkslackierungen

Allgemeines: Thermoplastische Acryllackierungen (TPA) sind Werkslackierungen, die sehr lösemittelempfindlich und bei Wärmeeinwirkung plastisch sind. Durch einen Lösemitteltest – ein getränkter Lappen mit Acrylverdünnung (z.B. 352-50) wird über der Reparaturstelle gerieben. Damit wird das Anlöseverhalten der Werkslackierung getestet. Wird die Lackierung angelöst, so deutet dies auf eine TPA-Lackierung hin. Diese darf dann nicht direkt mit Polyestermaterialien, Washprimern oder Kunstharzprodukten überarbeitet werden.

Vorbehandlung:

Altackierung	Lösemitteltest an einer Durchschliffstelle	Glasureit® Einstellzusatz 352-50	 1 X	Lackierung quillt, klebt, erweicht ?	nein = lösemittelfest	ja = lösemittel-empfindlich







lösemittelfest
siehe übliche Verfahren

lösemittel-empfindlich	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet / Altackierung anschleifen mit P240/320	 P80-P150 oder strahlen	Glasureit® KH-Silikon- und Teerflecken-entferner 541-5	 1X	 trocken reiben

Wenn die Lackierung von Glasureit®KH-Silikon- und Teerfleckenentferner 541-5 angelöst wird, dann Glasureit®Reinigungsmittel 700-1 einsetzen.

Im kompletten Verfahren keine IR-Trocknung anwenden, da die TPA-Lackierung plastisch werden würde!

Spachtelarbeiten und Grundmaterialien:

Spachtel (Grob + Fein) Nur auf blankem Metall!	Glasureit® Ratio-Spachtel 839-20/ -20K	Glasureit® Härterpaste, rot 948-36	 + 2-3%	 20°C 20-30 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

Glasurit® Ausbesserung von thermoplastischen Acryllack-Werkslackierungen

Grundierung Nur auf blankem Metall!	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.		
Füller Grundsätzlich dünne Spritzgänge mit Zwischenablüfzeiten mit langen Ablüfzeiten	Glasurit® HS Grundfüller 285-100 VOC	Glasurit® HS-Füllerhärter 929-51, -53	Glasurit® Einstellzusatz 352	 4:1:1 Meßstab	 HVLP 1,9 mm 2,0-3,5 bar	 3-4 dünne Spritzgänge	 nach jedem Spritzgang ablüften bis matt	 60°C 30 Min.	 P400

Alternative: Glasurit® 1K-Grundfüller 76-71 oder Glasurit® HS-Tönfüller 285-95 VOC

Decklackierung:

Zweischichtdecklack:

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.
-----------------	---	---	-------------------------------------	------------------------	-----------------------------------	-------	---------------------

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.
-----------------	---	---	-------------------------------------	------------------------	-----------------------------------	-------	---------------------

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