

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.06.02

OPIS

W dokumentacji technicznej TDS podane są właściwe dla danego produktu podłoża. Niniejszy dokument omawia sposoby przygotowania podłoży stosowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

Podane w tym dokumencie etapy szlifowania opierają się na serii 3M 255P żółta:
P80 - P120 - P220 - P320 - P400 - P500.

Wszystkie gradacje papieru ściernego odnoszą się do szlifowania na sucho, chyba, że wyraźnie zaznaczono inaczej.

PRZYGOTOWANIE

Istniejące wykończenia:

Mycie podłoża:

1. Umyć powierzchnię ciepłą wodą z detergentem i splukać dokładnie czystą wodą.
2. Dokładnie odtłuścić rozpuszczalnikowym środkiem odtuszczającym.

Końcowy etap szlifowania przed aplikacją:

1. Podkładu ze szlifowaniem: P220
2. Podkładu mokro na mokro: P320

Poprzednie etapy szlifowania - różnica w gradacji papieru nie powinna przekraczać 100.

Powierzchnię dokładnie umyć i odtłuścić.

Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM:

Dokładnie umyć powierzchnię przed aplikacją podkładu.

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.06.02

Stal, Aluminium, Stal ocynkowana:

Mycie podłoża:

Dokładnie odtłuścić rozpuszczalnikowym środkiem odtłuszczającym.

Końcowy etap szlifowania przed aplikacją:

1. Podkładu ze szlifowaniem: P220
2. Podkładu mokro na mokro: P320

Poprzednie etapy szlifowania - różnica w gradacji papieru nie powinna przekraczać 100.

Powierzchnię dokładnie umyć i odtłuścić.

Uwaga: W przypadku anodyzowanego aluminium usunąć warstwę tlenku.

Szpachlówki poliestrowe:

Mycie podłoża:

Dokładnie odtłuścić rozpuszczalnikowym środkiem odtłuszczającym.

Końcowy etap szlifowania przed aplikacją:

1. Podkładu ze szlifowaniem: P220 (P320 do rozszlifowywania końcówek)
2. Podkładu mokro na mokro: P320

Poprzednie etapy szlifowania - różnica w gradacji papieru nie powinna przekraczać 100.

Powierzchnię dokładnie umyć i odtłuścić rozpuszczalnikowym środkiem odtłuszczającym.

Laminaty poliestrowe:

Mycie podłoża:

Dokładnie odtłuścić przy pomocy Antistatic Degreaser SB.

Końcowy etap szlifowania: P320

Poprzednie etapy szlifowania - różnica w gradacji papieru nie powinna przekraczać 100.

Dokładnie odtłuścić przy pomocy Antistatic Degreaser SB.

- o W laminatach poliestrowych znajdują się bardzo małe, trudne do zauważenia otwory. Dlatego zaleca się pokrycie powierzchni laminatu podkładem w wersji ze szlifowaniem.
 - o Jeśli laminat poliestrowy jest uszkodzony lub przeszlifowany niezbędna jest dodatkowa aplikacja szpachlówki.
-

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.06.02

Podkłady wypełniające:

Dokładnie odtłuścić.

Końcowy etap szlifowania przed aplikacją:

1. Lakierem nawierzchniowym: P400
2. Lakierem bazowym: P500

Poprzednie etapy szlifowania - różnica w gradacji papieru nie powinna przekraczać 100.

Powierzchnię dokładnie umyć i odtłuścić.

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

WAŻNA UWAGA Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

www.lesonal.com www.lesonal.pl