

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Tylko do profesjonalnego użytku

Opis

W dokumentacji technicznej TDS podane są właściwe dla danego produktu podłoża. Niniejszy dokument dotyczy podłoży, które wymagają specjalnego przygotowania i szlifowania. *Wszystkie gradacje papieru ściernego odnoszą się do szlifowania **na sucho**, chyba, że wyraźnie zaznaczono inaczej.*

Podane w tym dokumencie etapy szlifowania:
P80 - P120 - P220 - P320 - P400 - P500
Porównywalne etapy szlifowania:
P80 - P180 - P280 - P360 - P400

Właściwe podłoża

Istniejące wykończenia	Wszystkie kity szpachlowe Sikkens
Stal	Wszystkie podkłady gruntujące Sikkens
Aluminium (Anodyzowane aluminium)	Wszystkie podkłady wypełniające Sikkens
Stal ocynkowana	
Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM	
Laminaty poliestrowe	

Właściwe podłoża i ich przygotowanie

Istniejące wykończenia:

Przed nałożeniem dowolnego podkładu powierzchnię dokładnie umyć i odtłuścić.
Umyć wstępnie podłoże ciepłą wodą z detergentem, opłukać dokładnie czystą wodą. Unikać kontaktu odkrytej szpachlówki z wodą i wodorocieńczalnymi odtłuszczaczami.

Przed aplikacją podkładu w wersji ze szlifowaniem, przeszlifować powierzchnię na sucho papierem P220. Przed aplikacją metodą mokro na mokro (bez szlifowania), końcowy etap szlifowania wykonać na sucho papierem P320, a następnie dokładnie odtłuścić powierzchnię przed nałożeniem podkładu.

W szlifowaniu na mokro końcowe szlifowanie można wykonać papierem P1000. We wcześniejszych etapach szlifowania można użyć papieru o grubszej gradacji pod warunkiem użycia następnie drobniejszego papieru o stopniu gradacji nie większym niż 200.

Stal, Aluminium, Stal ocynkowana:

Dokładnie umyć i odtłuścić powierzchnię. Przed aplikacją podkładu w wersji ze szlifowaniem, przeszlifować powierzchnię na sucho papierem P220. Przed aplikacją metodą mokro na mokro (bez szlifowania), końcowy etap szlifowania wykonać na sucho papierem P320, a następnie dokładnie odtłuścić powierzchnię przed nałożeniem podkładu.

*W systemach, dla których wymagane są najwyższe standardy (np. gwarancja), nałożyć 1 pojedynczą warstwę Washprimer 1K CF na gołą stal przed nałożeniem dowolnego podkładu. W przypadku podłoży aluminiowych lub ocynkowanych aplikacja Washprimera 1K CF **jest niezbędna**, aby zapewnić odpowiednią przyczepność. Pozostawić Washprimer 1K CF do odparowania na minimum 15 minut w 20°C przed nałożeniem dowolnego podkładu.*

Anodyzowane aluminium:

Naturalne utlenianie aluminium jest przyspieszane poprzez elektrochemiczny proces, w wyniku którego na powierzchni aluminium powstaje warstwa tlenku glinu zabezpieczająca przed wpływem środowiska. Aby polakierować tego typu aluminium **niezbędne** jest całkowite usunięcie tej warstwy metodą mechaniczną (szlifowanie).

Żaden podkład nie zapewni wystarczającej przyczepności na warstwie tlenku glinu.

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Tylko do profesjonalnego użytku

Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM:

Bezpośrednia aplikacja na sztywne części z powłoką kataforetyczną OEM jest możliwa po dokładnym umyciu i odtłuszczeniu powierzchni. Zasadniczo szlifowanie nie jest wymagane, ale w razie wątpliwości (zabezpieczenia optymalnej przyczepności) powierzchnię można szlifować na sucho papierem P320 lub drobną (szara) włókniną.

Dokładnie umyć powierzchnię przed nałożeniem podkładu (mokro na mokro / bez szlifowania).

Kity szpachlowe:

Po utwardzeniu szpachlówkę poliestrową należy szlifować zgodnie z zalecanymi krokami szlifowania. Nigdy nie używać większej niż 100 różnicy w gradacji papieru w kolejnych etapach szlifowania. Należy zacząć od P120 i kontynuować, aż do uzyskania pierwotnego kształtu.

Do szlifowania końcowego użyć P220 przed aplikacją podkładu.

- *Użyć pudru kontrolnego pomiędzy każdym etapem szlifowania, aby uwidocznić powstałe podczas szlifowania rysy.*
- *Można użyć papieru o drobniejszej gradacji.*

W czasie szlifowania na powierzchni lakieru nawierzchniowego, w otoczeniu miejsca szpachlowanego powstają głębokie rysy, które należy usunąć przy użyciu papieru P220, a następnie P320. Taki sam proces stosuje się również jako końcowy etap szlifowania przy aplikacji na większe powierzchnie (cały element).

Przy naprawach miejscowych, wykończyć zewnętrzną powierzchnię naprawy papierem P400 jako końcowy etap szlifowania, aby zmniejszyć ryzyko powstania konturmapy. Dokładnie odtłuścić powierzchnię przed nałożeniem podkładu.

Laminaty poliestrowe:

Umyć wstępnie powierzchnię ciepłą wodą z detergentem, opłukać dokładnie czystą wodą.

Wysuszyć i umyć powierzchnię przed szlifowaniem na sucho papierem P220, a następnie P320.

Dokładnie odtłuścić powierzchnię przed nałożeniem podkładu.

- *W laminatach poliestrowych prawie zawsze znajdują się bardzo małe otwory, które jest trudno zauważyć. Dlatego zdecydowanie zaleca się pokryć powierzchnię laminatu podkładem w wersji ze szlifowaniem zamiast mokro na mokro lub bezpośrednio lakierem nawierzchniowym.*
 - *Jeśli laminat poliestrowy jest uszkodzony lub przeszlifowany, może być niezbędna dodatkowa aplikacja szpachlówki, aby wypełnić i zamknąć pasma włókna szklanego.*
-

Sikkens Washprimer EM CF:

Po dokładnym umyciu, odtłuszczeniu i szlifowaniu można nałożyć Washprimer EM CF na stal, stal ocynkowaną i aluminium w celu zwiększenia przyczepności i zabezpieczenia przed korozją.

- *Pozostawić do odparowania na 30 minut w 20°C przed nałożeniem dowolnego podkładu.*
 - *W przypadku bezpośredniej aplikacji lakieru nawierzchniowego, pozostawić Washprimer EM CF do odparowania na 45 minut w 20°C, a następnie powierzchnie przeszlifować.*
-

Sikkens Washprimer 1K CF:

Po dokładnym umyciu, odtłuszczeniu i szlifowaniu można nałożyć Washprimer 1K CF na stal, stal ocynkowaną i aluminium w celu zwiększenia przyczepności i zabezpieczenia przed korozją.

- *Pozostawić do odparowania na minimum 15 minut w 20°C przed nałożeniem dowolnego podkładu.*
 - **Nie można** nakładać lakieru nawierzchniowego (szczególnie bazowego) bezpośrednio na Washprimer 1K CF.
-

Rodzaje podłoży i ich przygotowanie

Tylko do profesjonalnego użytku

Podkłady wypełniające:

Po całkowitym utwardzeniu powierzchnię można wstępnie szlifować bloczkiem szlifierskim z papierem P320, a następnie P400.

Szlifowanie końcowe należy wykonać zgodnie z gradacją podaną dla wybranego lakieru nawierzchniowego.

Do szlifowania wstępnego na mokro użyć papieru P600, a następnie P800 i najlepiej P1000 jako końcowy etap.

Po szlifowaniu dokładnie umyć i odtłuścić powierzchnię przed nałożeniem lakieru nawierzchniowego.

Części z tworzyw sztucznych:

Informacje dotyczące części z tworzyw sztucznych są zawarte w Dokumentacji Technicznej TDS S8.06.03.

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

DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

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 jakiegokolwiek 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.sikkensvr.com