

Underlag och förbehandling

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning

Tekniska Datablad (TDS) specificerar lämpliga underlag för respektive produkter. I detta dokument omnämns de underlag som ibland kräver förbehandling och slipning.
Samtliga slipkorn som omnämns i detta TDS avser torrslipning, om inte annat anges.

De angivna slipstegen i detta dokument är baserade på;
 P80 - P120 - P240 - P320 - P400 - P500.

Underlag

| | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Befintliga lackytor | Alla Sikkens polyesterspackel |
| Stål | Alla Sikkens Washprimers |
| Aluminium (Eloxerad aluminium) | Sikkens Polysurfacers |
| Galvaniserat stål | Alla Sikkens slipgrundsfärger |
| OEM Elektrodopp | |
| Polyesterlaminat (glasfiber), gelcoat | |

Lämpliga underlag och förbehandling

Befintliga lackytor:

Före sprutning av primer / filler / surfacer, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.

Rengör underlaget med varmt tvålat vatten, skölj med rent vatten.

Vid spacklade ytor, undvik kontakt med vatten (som t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).

Före sprutning av slipgrund, slipa med P240. Vid applicering av grundfärg i non-sanding utförande, bör det avslutande slipsteget vara P320. Avfetta ytan noggrant före sprutning.

Ytan kan våtslipas med P1000 som lämpligt slutligt slipsteg. Slipning med grövre korn är möjlig, men slipstegen bör ej vara mer än "200" slipkorn i taget.

Stål, aluminium, galvaniserat stål;

Rengör och avfetta ytan noggrant. Före sprutning av slipgrund, slipa med P240. Vid applicering av grundfärg i non-sanding utförande, bör det avslutande slipsteget vara P320. Avfetta ytan noggrant före sprutning.

För system som ska möta kraven på högsta kvalitet på stål rekommenderas att applicera ett skikt Washprimer 1K CF före sprutning av grundfärg.

*Vid lackering av aluminium eller galvaniserade underlag, är applicering av Washprimer CR eller Washprimer 1K CF **nödvändig** för att säkerställa vidhäftning.*

Låt Washprimer CR / Washprimer 1K CF avlufta minst 15 minuter vid 20°C före sprutning av grundfärg.

Eloxerad (anodiserad) aluminium

Den naturliga oxideringen är accelererad tack vare en electrolytisk process vilken skapar ett skyddande och hårt oxidskikt. Oxidskiktet ligger ovanpå metallen och är ett optimalt skydd mot klimatomfattig påverkan (vädret). Vid lackering av dessa typer av aluminium, måste detta skikt avlägsnas helt och hållet (slipning eller blästring).

Det finns ingen primer som ger tillräcklig vidhäftning på oxidskiktet på eloxerad aluminium.

OEM Elektrodopp (nya delar);

Efter noggrann rengöring och avfettning är det möjligt att spruta direkt på hårda OEM elektrodoppade delar. Slipning behövs generellt inte, men för att säkerställa optimal vidhäftning kan ytan torrslipas med P320 eller grå Scotch Brite.

Rengör och avfetta ytan noggrant före applicering av non-sanding grundfärg eller sealer.

Underlag och förbehandling

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Polyesterspackel och Polysurfacer;

Genomhärdat polyesterspackel ska slipas enligt rekommenderat slipsteg. Slipstegen bör ej vara mer än "100" slipkorn i taget. Börja med P120 (eller P80, följt av P120). Avsluta med P180 före applicering av slipgrund.

- *Använd en kontrollfärg mellan varje slipsteg för att synliggöra och kontrollera slippreporna i spacket.*
- *Slipning med finare slipkorn är möjlig.*
- *Polyesterspackel är känsligt för fukt; våtslipning rekommenderas ej.*

Slippreporna i befintlig lackyta runt skadan måste tas bort. Detta görs med P240 följt av P320 för att skapa en jämn utslipning. Detta är också det avslutande slipsteget, vid lackering av större yta eller hela delen/panelen.

Vid fläckbättring, slipa upp runt skadan med P400 som sista slipsteg för att minska risk för randmarkering. Avfetta noggrant före applicering av slipgrund.

Polyesterlaminat, gelcoat (glasfiber);

Rengör underlaget med varmt tvålat vatten, skölj med rent vatten.

Torka och rengör ytan före slipning med P240 följt av P320.

Avfetta noggrant före applicering av slipgrund.

- *Gelcoat-skiktet i polyesterlaminatet kommer sannolikt att innehålla mycket små kratrar (nålstick) som kan vara svåra att upptäcka. Därför rekommenderas starkt att applicera en slipgrund (och slipa den) istället för en non-sanding före sprutning av topplack.*
 - *Om det finns genomslipningar i gelcoat-skiktet eller om det är skadat, kan extra polyesterspackel behövas för att fylla igen och isolera eventuella trådar från glasfibret.*
-

Sikkens Washprimer EM CF (Extra Mild, lämplig för känsliga underlag)

Efter noggrann rengöring, avfettning och slipning, kan Washprimer appliceras på stål, galvaniserat stål och aluminium.

Använd Washprimer EM CF för optimalt korrosionsskydd och vidhäftning.

- *Låt avlufta 30 minuter vid 20°C före sprutning av grundfärg.*
 - *I de fall en 2K täcklack ska appliceras direkt på Washprimer EM CF, låt avlufta i 60 minuter vid 20°C och slipa sedan Washprimer EM CF noggrant.*
-

Sikkens Washprimer 1K CF

Efter noggrann rengöring, avfettning och slipning, kan Washprimer appliceras på stål, galvaniserat stål och aluminium.

Använd Washprimer CR / Washprimer 1K CF för optimalt korrosionsskydd och vidhäftning.

- *Låt avlufta minst 15 minuter vid 20°C före sprutning av grundfärg.*
 - *Washprimer CR / Washprimer 1K CF är inte övermålningsbar med topplack (särskilt inte baslack)*
-

Slipgrunder

Efter sprutning, torkning och genomhärdning kan slipgrunden slipas med kloss P320, följt av P400.

Det avslutande slipsteget ska utföras med det slipkorn som är angivet för respektive topplack.

Ytan kan våtslipas med P600, följt av P800 och P1000 som lämpligt slutligt slipsteg.

Efter slipning, rengör och avfetta ytan noggrant före applicering av topplack.

Bilplastdetaljer: För detaljerad information se TDS S8.06.03 (a-b-c)

Underlag och förbehandling

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö
Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com