

# Underlag og Forbehandling

**KUN TIL PROFESSIONEL BRUG****Beskrivelse**

De tekniske datablade beskriver egnede underlag for respektive produkter. I dette dokument nævnes en række underlag der sommetider kræver en speciel forbehandling og slibning. Med mindre andet er nævnt, er alle kornstørrelser i sandpapir relateret til tørslibning.

I dette dokument er de anviste trin i slibeprocessen baseret på 3M  
P80 - P120 - P180- P240 - P320 - P400 - P500.

**Egnede underlag**

Eksisterende lakker	Alle Sikkens polyester spartelmasser
Stål	Alle Sikkens Washprimere
Aluminium (Anodiseret Aluminium)	Alle Sikkens fillere
Galvaniseret stål	
OEM Elektro coat	
Polyester laminater (glasfiber), gel coat	

**Egnede underlag og forbehandling****Eksisterende lakker:**

Rengør og affedt overfladen grundigt før påføring af filler.  
Vask først overfladen med varmt sæbevand, skyl derefter tilstrækkeligt med rent vand. Undgå kontakt med vand (f.eks. vandbaseret affedningsmiddel) hvor polyesterspartelmassen er synlig.

Før påføring af en slibesanding tørslibes overfladen med P240. Før påføring af en non-sanding afsluttes tørslibningen med P320, og overfladen affedtes grundigt før påføringen af det valgte produkt.

Vandslibning kan foretages med P1000 som afsluttende slibning. Forudgående slibning kan foretages med grove kornstørrelse men skal efterfølgende slibes med finere kornstørrelser, der må ikke være større forskel end 200 numre i kornstørrelse.

**Stål, Aluminium, Galvaniseret stål;**

Overfladen rengøres og affedtes grundigt. Før påføring af en slibesanding tørslibes overfladen med P240. Før påføring af en non-sanding afsluttes tørslibningen med P320, og overfladen affedtes grundigt før påføringen af det valgte produkt.

Til systemer der kræver højeste standard, f.eks. en garanti, påføres et enkelt lag Washprimer 1K CF eller Primer Surfacer EP II på den bare metaloverflade før påføring af filler.  
Hvor der er tale om underlag af aluminium eller galvaniseret stål, **er det nødvendigt** først at påføre Washprimer 1K CF eller Primer Surfacer EP II, for at sikre vedhæftning. Lad primeren aflufte 30- 45 minutter ved 20°C før påføring af det efterfølgende produkt.

**Anodiseret Aluminium**

Den naturlige iltning af aluminium fremskyndes af en elektro-kemisk proces der giver et oksyderende lag på toppen af aluminiumsoverfladen, som medfører en optimal beskyttelse mod miljømæssig påvirkning. Når denne type af aluminium skal lakeres, **skal dette lag fjernes** helt (slibning eller sandblæsning)  
Ingen primer kan give tilstrækkelig vedhæftning på denne anodiserede overtrukne hinde på aluminium.

**OEM Elektro coat;**

Efter grundig rengøring og affedtning er påføring muligt direkte på hårde OEM Elektro behandlede dele. Slibning er normalt ikke nødvendigt, men i tvivlstilfælde (sikre optimal vedhæftning) kan overfladen tørslibes med P320 eller en finere (grå) slibemåtte.  
Rengør overfladen grundigt før påføring af filler (non- sanding / sealer).

# Underlag og Forbehandling

## KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

### Polyester spartelmasse;

Hærdet polyester skal slibes i henhold til det anbefalede slibesystem. Overskrid aldrig en større kornstørrelse end 100 numre ad gangen. Først slibes med P120 efterfulgt af P180 Afslut slibningen med P240 før påføring af grundfarve.

- Brug kontrolfarve mellem hver slibning for at synliggøre sliberidserne.
- Finere slibning er mulig.

Sliberidser i den eksisterende lak rundt om polyester området skal fjernes. Anvend P240 efterfulgt af P320 for at skabe en jævn overgang. Dette vil også være den afsluttende slibning i tilfælde af påføring på store områder. Ved pletreparationer slibes det yderste grænseområde med P400 som afsluttende slibning. Dette mindsker risiko for randmarkeringer.

Rengør overfladen grundigt før påføring af filler.

---

### Polyester, gel coated laminater (glasfiber);

Vask først overfladen med varmt sæbevand, skyl derefter tilstrækkeligt med rent vand.

Aftør og rengør overfladen før slibning med P240 efterfulgt af P320.

Affedt overfladen grundigt før påføring af filler.

- Gel coat på polyester indeholder i de fleste tilfælde små huller der er svære at se. Det anbefales derfor at dække overfladen ved påføring af en slibesanding i stedet for non-sanding.
  - Hvis gel-coaten er brudt eller er blevet slebet igennem, kan det være nødvendigt med ekstra påføring af polyester spartelmasse for at fylde og forsegle fibertråde i glasfiberen.
- 

### Sikkens Primer Surfacer EP II

Efter grundig rengøring, affedtning og slibning kan Primer Surfacer EP II påføres på stål, galvaniseret stål, og aluminium som vedhæftningsprimer og korrosionsbeskyttelse.

- Afluft 30 – 45 minutter ved 20°C før påføring af filler.
- 

### Sikkens Washprimer CR / Washprimer 1K CF

Efter grundig rengøring, affedtning og slibning kan Washprimer CR/ Washprimer 1 K CF påføres på stål, galvaniseret stål og aluminium for optimal vedhæftning og korrosionsbeskyttelse.

- Afluft mindst 15 minutter ved 20°C før påføring af filler.
  - Direkte toplak påføring (især basefarve) er **ikke** muligt.
- 

### Filler

Efter komplet gennemhærdning kan overfladen først slibes med P320 efterfulgt af P400.

Den afsluttende slibning skal foretages med det sandpapir og kornstørrelse der anbefales til den ønskede toplak.

Vandslibning kan ske ved først at anvende P800 efterfulgt af P1000 og gerne P1200 som afsluttende slibning.

Efter slibningen rengøres og affedtes overfladen grundigt før påføring af toplak.

---

**Plastic dele:** For detaljeret information om plastic dele; se datablad

---

FB

Til professional brug. (Se Sikkerhedsdatabladet).

Se teksten på produktetiketten.

Ved anvendelsen af dette produkt er det foreskrevet, at opfylde de nationale regulativer for helbred og sikkerhed under arbejdet udførsel, og at overholde affaldshåndteringslovgivningen.

Akzo Nobel Car Refinish AB.  
Adresse: Mediavägen 1  
S-135 27 Tyresö Sverige  
Postboks: Box 224  
Tel: 0046 850304100

---

# Underlag og Forbehandling

## KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

KUN TIL PROFESSIONEL BRUG MED EGNET HELDBEREDS OG SIKKERHEDSUDSTYR.

VIGTIGT: Informationen i dette datablad er ikke beregnet til at være udtømmende, men er baseret på nuværende viden og nuværende lovgivning, alle personer der anvender dette produkt for ethvert andet formål, end specifikt anbefalet i dette tekniskdatablad uden først at få en skriftlig godkendelse fra os som leverandør af produktet til de oprindelige formål, anvender produktet for sin egen risiko. Det er altid forbrugers ansvar at tage alle nødvendige trin for at opfylde kravene i de lokale regler og lovgivninger. Læs altid sikkerhedsdatabladet og det tekniskdatablad for dette produkt. Alle anvisninger vi giver eller udtalelser lavet vedrørende dette produkt af os (Skriftlig i dette datablad eller andre steder), er opgivet ud fra vores bedste viden, men vi har ingen kontrol over kvaliteten eller beskaffenheden af underlaget, eller de mange andre faktorer der har effekt for anvendelsen og påføringen af dette produkt. Derfor med mindre vi har en skriftlig aftale, kan vi ikke acceptere noget ansvar overhoved for egenskaberne af dette produkt eller nogen form for tab eller skade opstået under anvendelsen af dette produkt. Alle produkter leveret og tekniske forskrifter er opgivet ifølge vores standardbetingelser og salgsbetingelser. Du bør spørge efter en kopi af dette dokument og gennemgå det omhyggeligt. Informationerne i dette datablad er under opdatering fra tid til anden i lyset af erfaringer og vores politik om løbende udvikling. Det er forbrugers ansvar at sikre, at dette datablad er det korrekte forud for anvendelsen af produktet.

Lakeringsproduktmærker nævnt i dette datablad er varemærker af eller med licens af Akzo Nobel.

Hovedkontor:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkensvr.com](http://www.sikkensvr.com)