

Untergründe und Vorbehandlung

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Dieses Datenblatt beschreibt die produktbezogene Eignung von verschiedenen Untergründen. Es wird eine Vielzahl an Untergründen in diesem Dokument genannt, die in manchen Fällen eine besondere Vorbehandlung und Schleifmethode erfordern.

Alle Schleifkörnungen beziehen sich auf das Trockenschleifen. Ansonsten werden Ausnahmen gesondert aufgeführt.

Die in diesem Dokument angegebenen Schleifschritte basieren auf 3M 255P Gold line;
P80 - P120 - P220 - P320 - P400 - P500.

Vergleichbare Schleifschritte mit 3M 255P Gold line;
P80 - P180 - P280 - P360 - P400.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten	Alle Sikkens Polyesterspachtel
Stahl	Alle Sikkens Washprimer
Aluminium (eloxiertes Aluminium)	Sikkens Polysurfacer
Verzinkter Stahl	Alle Sikkens Grundierungen (Füller)
OEM Originallackierungen	
Polyesterlamine (Fiberglas), Gelcoat	

Geeignete Untergründe und Vorbehandlung

Bestehende Lackschichten:

Vor dem Auftragen jeglicher Grundierung, Oberfläche gründlich reinigen und entfetten. *Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).*

Vor jeglichem Auftrag einer Grundierung in der Schleifversion, Oberfläche trocken schleifen mit P220. Im Falle einer Nass-in-Nass-Applikation (ohne Schleifen), abschließenden Schleifschritt trocken mit P320 durchführen und Oberfläche vor dem Auftragen der Grundierung gründlich reinigen.

Bei einem Naßschliff kann abschließend mit P1000 geschliffen werden. Vorangehende Schleifschritte können mit größerem Schleifpapier durchgeführt werden, müssen aber mit feineren Schritten nicht größer als eine Körnung von 200 nachbearbeitet werden.

Stahl, Aluminium, verzinkter Stahl:

Oberfläche gründlich reinigen und entfetten. Vor jeglichem Auftrag einer Grundierung in der Schleifversion, Oberfläche trocken schleifen mit P220. Im Falle einer Nass-in-Nass-Applikation (ohne Schleifen/Sealer), abschließenden Schleifschritt trocken mit P320 durchführen und Oberfläche vor dem Auftragen der Grundierung gründlich reinigen.

Für Systeme die den höchsten Anforderungen entsprechen müssen, z.B. Garantiesysteme, sollte vor dem Auftragen einer Grundierung auf blankem Stahl, zuerst eine Schicht Washprimer CR oder Washprimer 1K CF aufgetragen werden.

*Im Falle von Aluminium oder verzinkten Untergründen ist es, um die Haftung zu gewährleisten, **notwendig** Washprimer CR oder Washprimer 1K CF aufzutragen. Vor dem Überlackieren mit Grundierung dem Washprimer eine Mindestablüßzeit von 15 Minuten bei 20°C gewähren.*

Eloxiertes Aluminium:

Die natürliche Oxidation von Aluminium wird durch einen elektrochemischen Prozess beschleunigt, welcher für optimalen Schutz gegen Umwelteinflüsse eine Aluminium-Oxidschicht auf der Oberfläche des Aluminiums bildet. Um diese Art von Aluminium lackieren zu können, **muss** diese Schicht vollständig entfernt werden (Strahlen oder Schleifen).

Keine Grundierung bietet ausreichende Haftung auf einer eloxierten Aluminium-Oxidschicht.



Untergründe und Vorbehandlung

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

OEM Originallackierungen:

Nach gründlichem Reinigen und Entfetten der Oberfläche, ist die direkte Applikation auf festen OEM Originallackierungen möglich. Schleifen ist im Grunde genommen nicht notwendig, aber im Zweifelsfall (Sicherstellen einer optimalen Haftung), kann die Oberfläche trocken mit P320 oder einem feinen Schleifpad (grau) angeschliffen werden.

Oberfläche vor Auftragen einer Grundierung (Nass-in-Nass/Schleiffüller/Sealer) gründlich reinigen.

Polyesterspachtel und Polysurfacer;

Getrockneter Polyesterspachtel sollte gemäß den empfohlenen Schleifschrittabgaben angeschliffen werden. (Niemals Schleifschritte mit einer größeren Körnung als 100 durchführen. Zunächst beginnen mit P120 (optional P80, gefolgt von P120). Vor dem Auftragen von Grundierung einen abschließenden Schleifschritt mit P220 durchführen.

- *Kontrollschwarz zwischen den Schleifschritten verwenden, um die entstandenen Schleifriefen sichtbar zu machen.*
- *Feinere Schleifschritte sind möglich.*

Schleifkratzer in der bestehenden Lackschicht im Bereich um den Polyester herum, müssen entfernt werden. Hierfür P220 verwenden und anschließend mit P320 einen einheitlichen Übergangsbereich schaffen. Dies gilt auch als letzter Schleifschritt für den Fall das größere Bereiche (ganze Teile) lackiert werden.

Im Falle von Spot Repair-Arbeiten die Ränder der Beilackierzone abschließend mit P400 anschleifen um das Risiko von Randzonenmarkierungen zu mindern. Vor dem Auftragen einer Grundierung, Oberfläche gründlich reinigen.

Polyester- und mit Gelcoat beschichtete Lamine, (Fiberglas);

Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Oberfläche vor dem Schleifen mit P220 trocknen und reinigen und anschließend mit P320 fortfahren.

Vor dem Auftragen von Grundierung, Oberfläche gründlich reinigen.

- *Der Gelcoat auf Polyesterlaminaten weist in fast allen Fällen sehr kleine (nadelstichgroße) Löcher auf, die sehr schwer zu erkennen sind. Deshalb wird strengstens empfohlen, anstelle eines Nass-in-Nass-Füllers oder direktem Auftragen von Decklack, diese Oberfläche mit einem Schleiffüller abzuisolieren.*
- *Ist die Gelcoatschicht gebrochen oder durchgeschliffen, kann zusätzlich Polyesterspachtel nötig sein, um Glasfasern des Fiberglases zu füllen oder abzudecken.*

Sikkens Washprimer EM CF

Nach gründlichen Reinigen, Entfetten und Schleifen, kann Washprimer EM CF, für Korrosionsschutz und Haftungsverbesserung, über Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium aufgetragen werden.

- *Vor dem Auftragen einer Grundierung eine Abluftzeit von 30 Minuten bei 20°C gewähren.*
- *Im Falle einer direkten Verarbeitung mit Decklack, Washprimer EM CF nach einer Abluftzeit von 45 Minuten bei 20°C leicht anschleifen.*

Sikkens Washprimer CR / Washprimer 1K CF

Nach gründlichen Reinigen, Entfetten und Schleifen, kann Washprimer CR/ Washprimer 1 K CF, für Korrosionsschutz und Haftungsverbesserung, über Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium aufgetragen werden.

- *Vor dem Auftragen einer Grundierung eine Abluftzeit von mind. 15 Minuten bei 20°C gewähren.*
- *Eine direkte Verarbeitung mit Decklack (speziell Basislack) ist **nicht** möglich.*

Grundierungen (Füller)

Nach der vollständigen Durchtrocknung kann die Grundierung mit P320 und mittels Schleifklotz vorgeschliffen werden. Anschließend mit P400 schleifen.

Der abschließende Schleifschritt sollte mit einer für den verwendeten Decklack geeigneten Schleifkörnung durchgeführt werden.

Untergründe und Vorbehandlung

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Ein nasser Vorschleif kann mit P600 durchgeführt werden. Anschließend P800 und vorzugsweise P1000 als abschließenden Schleifschritt verwenden.

Nach dem Schleifen und vor dem Decklackauftrag, Oberfläche gründlich reinigen und entfetten.

Fahrzeugteile aus Kunststoff: ausführliche Informationen zu Kunststoffteilen
 siehe TDB S8.06.03

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
---	--	--

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

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

