

**Autofox®**

## 2K TOPPSTRUKTUR (1-skikt Met/Pearl) TDS



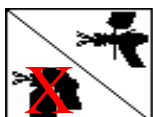
Autofoxkulör (1-skikt Met/Pearl)  
Härdare S2031 alt. P210-790  
Förtunning P850-1492

3 del  
1 del  
10% för släta kulörer  
Ingen för struktur

**OBS! FÖR KORREKT GLANSGRAD, BLANDA NOGA!**

**Pot-life (brukstid):**

45 min vid 20°C



**Traditionella sprutpistoler**

Överkoppspruta: 1,3 – 1,5 mm  
Tryck : Enligt spruttillverkarens rekommendationer.



**HVLP sprutpistoler**

Överkoppspruta: 1,2 – 1,4 mm  
Tryck : Enligt spruttillverkarens rekommendationer.

**Förarbete nya strukturerade förgrundade plastdetaljer (tex Renault).**

1. Rengör **noga** med vattenburet rengöringsmedel tex Nexa P980-8252
2. Matta av med slipduk ultrafin. Tex Scotchbrite grå.

**Förarbete övriga reparationer**

Förberedelse

Högtryckstvätta detaljen.  
Tvätta med antistatisk plastrengöring P273-1050. Se till att torka helt torrt.

Slipning

OBS. Bortslipning av skador är att föredra framför spackling om möjligt.  
Maskinslip : P240 eller finare över skador. Avsluta med P400 eller finare över hela detaljen.  
Handslip : P320 eller finare över skador. Avsluta med P500 eller finare över hela detaljen.

Spackling

Vi rekommenderar ett anpassat plastspackel.

Slipning spackel:

Maskinslip : P240 eller finare. Avsluta med P400 eller finare

Handslip : P320 eller finare. Avsluta med P500 eller finare

Isolering

Blås av och Isolera spackelfläcken med U-POL:s High #5 filler. 1 varv är tillräckligt.

Låt torka i minst 10 min.

Slipa sedan med maskin P320 eller finare, alt hand P500 eller finare.

Blås av och avsluta med klubbduk

Grundfärg vid bar plast

Applicera tex. NEXA:s 1K-plastgrund P572-212 alt. P572-2001.

(Torktid minst 10min i 20°C)

Not. Ang. punktreparationer se arbetsbeskrivning med bilder.



Lägg först ett blött varv, låt torka till matthet. Spruta därefter i flera tunna skikt blött i blött, tills täckning erhålles. Applisering av kontrollvarv skall vid behov läggas i blöt lack. Obs användande av rekommenderade undertoner ger en exaktare kulörmatchning.



**Torktid med härdare S2031 alt. P210-790**

ca: 10 min vid 60°C objektstemperatur eller ca: 2 tim vid lufttork (20°C)

**OBS! TORKTIDERNÄ KAN FÖRÄNDRAS BEROENDE PÅ OLIKA SKIKTTJOCKLEKAR.**

**RENGÖRING:**

Rengör sprutpistolen direkt efter avslutat lackeringsarbete!!