

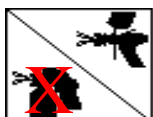


Autofoxkulör 3 del
Härdare S2031 alt. P210-790 1 del

OBS! FÖR KORREKT GLANSGRAD, BLANDA NOGA!

Pot-life (brukstid):

45 min vid 20°C



Traditionella sprutpistoler

Överkoppspruta: 1,4 – 1,8 mm
Tryck * (Anpassas efter val av eftersträvd struktur)



HVLP sprutpistoler

Överkoppspruta: 1,4 – 1,7 mm
Tryck: * (Anpassas efter val av eftersträvd struktur)

Förarbete
(ej Volvo
XC70)

Förberedelse

Högtrycksvätta 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. **VIKTIGT. spackla endast på ordentligt nedslipad struktur.**

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.

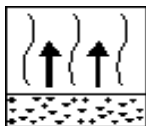


Strukturerade ytor:

Släta/matta ytor: (vid behov, tillsatt 10% fört.)

Påför 1 byggande skikt 2K Toppstruktur.

Lackera färdigt med ett dubbelskikt.



Direkt efter matthet * droppsprutas ytan till önskad struktur. (högt tryck=fin struktur / lågt tryck=grov struktur).
Obs! Önskas extra grov struktur låt avlufta ca: 10 min extra innan droppsprutning. *Droppsprutning = En sprutteknik där man genom inställd färgmängd, spruttryck + avstånd till objektet, hindrar lacken att bilda en sträckt lackfilm. Ett tillvägagångssätt är att sänka lufttrycket in i sprutpistolen + öka avståndet mellan sprutpistolen och objektet till det dubbla, + öka hastigheten av sprutrörelserna något.



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!!