


Classic Car – Reparaturverfahren Altlackierung

Eigenschaften: Reparaturverfahren für die Teillackierung von Oldtimern

Lösemitteltest	Glasureit® Einstellzusatz 352-91	 1 X	Untergrund quillt, klebt oder löst sich an?	NEIN = Lösemittelfest	JA = Lösemittel- empfindlich







Lösemittel-empfindlich	Siehe Verfahren CC S1a – Reparaturverfahren lösemittelpfindliche Altlackierung
-------------------------------	--

Lösemittelfest	Glasureit® KH-Silicon- und Teerflecken- entferner 541-5	 1x	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P80 -P150	Glasureit® Entfetter / Reiniger 700-10	 1x	 trocken reiben

- Bei längeren Standzeiten sollten die blanken Karosserieteile zuerst immer mit Grundfüller PRO 285-270 grundiert werden, um eine erneute Anhaftung von Flugrost zu vermeiden.
- Die metallisch blanken Flächen müssen vor Auftrag des Glasurit UP-Spritzfüllers 1006-26 mit dem Glasurit® Grundfüller PRO 285-270 grundiert werden.

Bei Grundierung von blanken Schadstellen:

Vor Auftrag von 285-270 Glasurit Entfetter / Reiniger 700-10 zur abschließenden Oberflächenreinigung verwenden

Grundierung	Glasureit® Grundfüller PRO 285-270	Glasureit® Füllerhärter PRO 929-58	Glasureit® Einstellzusatz 352-91, -216	 5 : 1 : 1	 HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	 ½+1 10 - 20 µm	 60°C 15 min.	 10 Min.	 Pad

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

BASF Coatings GmbH
Automotive Refinish Coatings Solutions
Europe
Glasureitstraße 1
48165 Münster
Germany



Classic Car – Reparaturverfahren Altlackierung

Kleine Schadensstellen:

Spachtel	Glasurit® Ratio-Spachtel 839-20 / -20K	Glasurit® Härterpaste, rot 948-36	+2-3%	20°C 20-30 Min.	3-5 Min	P80/P150 Grobschliff
----------	--	---	-------	--------------------	---------	-------------------------

Große Schadensstellen:

Spritzspachtel	Glasurit® UP-Spritzfüller 1006-26	Glasurit® Härter 948-22	1400:50	2,5-3,0 mm 2,0-3,0 bar	3-5 150-300 µm	20°C 3 - 4 h 60°C 30 Min.	10 Min.	P150 Grobschliff P240-P320 Feinschliff
----------------	---	-------------------------------	---------	---------------------------	----------------------	------------------------------------	---------	---

Anmerkung: Sind Schichtdicken von > 300 µm Spritzspachtel erforderlich, kann eine zweite Schicht Spritzspachtel nach Trocknung der 1. Schicht ohne Zwischenschliff aufgetragen werden

- Überlackierung mit Grundfülleraufbau innerhalb von 24h notwendig, da ansonsten eine Feuchtigkeitseinlagerung u.a. zu Rissbildungen im späteren Aufbau führen kann

Vor Auftrag von 285-270 Glasurit Entfettungs- und Reinigungsmittel 700-10 zur abschließenden Oberflächenreinigung verwenden

Grundfüller	Glasurit® Grundfüller Pro 285-270	Glasurit® Füllerhärter Pro 929-58	Glasurit® Einstellzusatz 352-91, -216	5 : 1 : 1	HVLP 1,7-1,9 mm 2,0-3,0 bar	½+1 50 – 70 µm	60°C 35 min.	10 Min.	P 400 - P 500	P 800
-------------	---	---	---	-----------	-----------------------------------	-------------------	-----------------	---------	------------------	-------

Weiterer Aufbau nach Verfahren CC T S – Standard-Decklackierung oder CC T P – Premium-Decklackierung

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG und nationalen Vorschriften, siehe EU-Sicherheitsdatenblatt.
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

BASF Coatings GmbH
Automotive Refinish Coatings Solutions
Europe
Glasuritstraße 1
48165 Münster
Germany

