


### Classic Car – Reparaturverfahren lösemittel-empfindliche Altlackierung

Eigenschaften: Reparaturverfahren für die Teillackierung von Oldtimern

<b>Lösemitteltest</b>	Glasurit® Einstellzusatz 352-91	 1 X	Untergrund quillt, klebt oder löst sich an?	NEIN = Lösemittelfest	JA = Lösemittel- empfindlich

<b>Lösemittelfest</b>	Siehe Verfahren CC S 1 – Reparaturverfahren Altlackierung
-----------------------	---

<b>Lösemittel-empfindlich</b>	Glasurit® Entfetter / Reiniger 700-10	 1x	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P80 -P150 oder strahlen	Altlackierung anschleifen mit P240 / P320	 P80 -P150 oder strahlen	Glasurit® Reinigungs- mittel 700-1	 1x	 trocken reiben

Anmerkungen:

- Lösemittelempfindliche Altlackierungen sind grundsätzlich in 2 verschiedene Kategorien zu unterteilen:
  - o Thermoplastische Acryllackierung (TPA)
    - TPA ist eine Werkslackierung, die sehr lösemittelempfindlich ist und bei Wärmeeinwirkung plastisch wird
    - TPA darf nicht direkt mit Polyestermaterialien, Washprimern oder Kunstharzprodukten überarbeitet werden
    - Im kompletten Verfahren darf keine IR-Trocknung angewendet werden, da ansonsten die TPA-Lackierung plastisch werden würde
    - Es gibt drei Möglichkeiten eine TPA-Lackierung zu identifizieren:
      1. Vor dem Farbtoncode steht der Buchstabe „A“
      2. Es handelt sich um einen Bentley, Fiat, Ferrari, Rolls-Royce, Jaguar oder einem amerikanischen Automobil aus den 40er – 80er Jahren
      3. Nachforschen in der Fahrzeughistorie
  - o Lösemittelempfindliche Altlackierungen wie z.B. (Nitrolacke, Kunstharzlacke)
    - Hier sollte der Füller forciert getrocknet werden, um die Lösemittel aus dem Füller zu entfernen. Die IR-Trocknung ist am besten geeignet, weil die Lackierung vom Untergrund ausgehend erwärmt wird und so die Lösemittel am schnellsten vom empfindlichen Untergrund entfernt werden
- Grundsätzlich sollten bei einer lösemittelempfindlichen Altlackierung noch folgende Hinweise beachtet werden:
  - o Mit feinen Schleifpapierkörnungen arbeiten; 1-2 Papierkörnungen feiner verwenden als in den allgemeinen Informationen empfohlen wird
  - o Randzonen zur Altlackierung besonders fein und intensiv ausschleifen

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





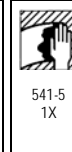

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder 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](http://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



### Classic Car – Reparaturverfahren lösemittel-empfindliche Altlackierung

- Spachtelarbeiten ausschließlich mit Ziehspachtel nur auf blankem Blech durchführen, keine Überlappung auf die Altlackierung

<b>Spachtel</b>	Glasurit® Ratio-Spachtel 839-20/ -20K	Glasurit® Härterpaste, rot 948-36	 + 2-3%	 20°C 20-30 Min.	 P80/P150 Grobschliff	Glasurit® Schleifkontroll- farbe, anthrazit 581-90	 P240/P320 Feinschliff	 541-5 1X	 trocken reiben

- Es sind ausschließlich ganze Teile zu füllen; kein Spot-Repair
- Den Füller hierfür in mehreren dünnen Spritzgängen mit langen Zwischenabluftzeiten auftragen. Die empfohlene Schichtdicke unbedingt einhalten

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

<b>Grundfüller</b>	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	 1/2+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](http://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

