





## Classic Car – Reparaturverfahren Stahl / verzinkter Stahl

Eigenschaften: Reparaturverfahren für die Restaurierung von Oldtimern  
Beschichtung von gestrahlten, gebeizten oder blank geschliffenen Karosserieteilen

Reinigen	Glasurit® Blechreinigungsmittel 360-4	 1x	 trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	 P80 -P150, beizen oder strahlen	Glasurit® Entfetter / Reiniger 700-10	 1x	 trocken reiben

- Die metallisch blanken Flächen müssen vor Auftrag des Glasurit UP-Spritzfüllers 1006-26 mit dem Glasurit® Grundfüller PRO 285-270 grundiert werden
- Alternativ kann zusätzlich ein erhöhter Korrosionsschutz durch die Verwendung von Glasurit® PRO Aktiv Tüchern 360-100 erzielt werden.
- Bei längerer Standzeit sollten die blanken Karosserieteile zuerst immer mit Grundfüller PRO 285-270 grundiert werden, um eine erneute Anhaftung von Flugrost zu vermeiden

Grundierung	Glasurit® Grundfüller Pro 285-270	Glasurit® Füllerhärter 929-58	Glasurit® Einstellzusatz 352-91, -50, -216	 5:1:1 Meßstab	 HVLP 1,3 - 1,7 mm 2,0-3,0 bar	 1 10 - 20 µm	 60°C 15 min.	 10 Min.	 Pad

### Bei noch anstehenden Schweißarbeiten:

Grundierung nur für die Schweißstellen	Glasurit® Eintopfprimer 183-153	Glasurit® Einstellzusatz 352-50	 4:1 Meßstab	 HVLP 1,4-1,7 mm 2,0-3,0 bar	 1 - 2 20-25µm	 20°C 10 Min.

Alternativ: Glasurit® 1K Korrosionsschutz-Grundierung rotbraun 183-30

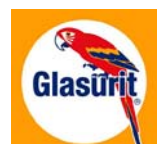
- Schweißzeugnis vorhanden
- Nach erfolgten Schweißarbeiten, vor Beginn der Spachtelarbeiten ist der Glasurit Eintopfprimer 183-153 oder die 1K Korrosionsschutz-Grundierung rotbraun 183-30 zu entfernen

- Nach längerer Standzeit ist eine Reinigung mit 541-5 Glasurit KH-Silicon- und Teerfleckenentferner notwendig
- Weiterbearbeitung kann ohne Anschliff erfolgen

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 Stahl / verzinkter Stahl

### 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

Anmerkungen: 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 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-Decklacklackierung oder CC T P – Premium-Decklacklackierung

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

