



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess

### 1. Anwendungsgebiet

Verfahren für den Reparaturprozess mit Infrarot-Trocknung unter Verwendung eines Kassettenstrahlers mit Temperatursteuerung.

### 2. Erläuterung des Verfahrens

Durch Einsatz der Infrarot-Trocknung wird eine deutliche Verkürzung der Trocknungszeit erzielt. Dies führt zu:

- Reduzierung von Durchlaufzeiten
- Einsparung von Energiekosten
- Einsparung von Prozesszeiten
- Verbesserung der Durchtrocknung und somit früheres Weiterverarbeiten (z.B. Polieren) möglich

### 3. Zusatzinformationen

Dieser Reparaturprozess ist vornehmlich für kleinere senkrechte Flächen empfohlen, die mit einem Kassettenstrahler mit Temperatursteuerung in einem Trocknungszyklus erfasst werden können.

	Vorbehandlung		
		1 x reinigen	Glasurit Entfettungs- und Reinigungsmittel 700-10
		trocken reiben	
		P80 – P150	Schadstellen metallisch blank entrosten
		1 x reinigen	Glasurit Entfettungs- und Reinigungsmittel 700-10
		trocken reiben	
Hinweis: Alternativ kann 360-4 oder 541-5 zum Einsatz kommen.			

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.



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess

		Spachtel			
		+2 – 3%	Glasurit Ratio-Spachtel 839-20 / -20K		
			Glasurit Härterpaste, rot 948-36		
			<b>Zeit</b>	<b>Temperatursteigerung</b>	<b>max. Oberflächentemperatur</b>
			4 Min.	20°C / Min.	80°C
			P80 / P150 Grobschliff		
			P240 / P320 Feinschliff		
		1x reinigen	Glasurit Reinigungsmittel 700-1		
	trocken reiben				
Hinweis: Abhängig von der Schadstelle kann auch mit 839-25 gearbeitet werden					

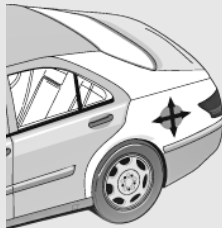
		Grundierung			
		1 : 1 + 30%	Glasurit PKW Grundierung, beige 283-25		
			Glasurit Zusatzlösung 583-10		
			Glasurit Einstellzusatz 352-91		
			HVLP 1,3 – 1,7 mm 2,0 bar		
		1	5 – 10 µm		
			<b>Zeit</b>	<b>Temperatursteigerung</b>	<b>max. Oberflächentemperatur</b>
			4 Min.	15°C / Min.	60°C
Hinweis: nach >24h Ablüftzeit ist die Oberfläche zu köpfen					

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.



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess



	HS-Grundfüller			
	4 : 1 : 1 Mess-Stab	Glasurit HS-Grundfüller 285-555 / -655 / -505		
		Glasurit HS-Füllerhärter 929-55 / -56		
		Glasurit Einstellzusatz 352-91 / -216		
		HVLP 1,7 – 1,9 mm 2,0 bar		
	2	50 – 70 µm		
		<b>Zeit</b>	<b>Temperatur- steigerung</b>	<b>max. Oberflächen- temperatur</b>
		4 Min.	15°C / Min.	60°C
		5 Min.	20°C / Min.	80°C
		P400		
	1x reinigen	Glasurit Reinigungsmittel 700-1		
	trocken reiben			
Alternativ können alle Glasurit Grundfüller 285- eingesetzt werden				

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.



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess

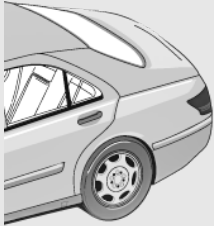





		Basislack		
		2 : 1 Mess-Stab	Glasurit Zweischicht-Decklack 90	
			Glasurit Zweischicht-Basisfarben-Einstellzusatz 93-E 3	
			HVLP 1,3 mm 2,0 bar	
		2 + ½	10 – 15 µm	
			zwischen den Spritzgängen matt ablüften	
			<b>Zeit</b>	<b>Temperatur- steigerung</b>
4 Min.			15°C / Min.	60°C
Hinweis: Die Ablüftzeit kann durch Verwendung von Abblassgeräten oder kurzfristiger Temperaturerhöhung auf max. 45°C reduziert werden				

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.



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess

		Klarlack		
		2 : 1 + 10% Mess-Stab	Glasurit HS-Multi Klarlack VOC 923-335	
			Glasurit VOC Härter 929-33 / -34	
			Glasurit Einstellzusatz 352-91 / -216	
			HVLP 1,3 mm 2,0 bar	
		½ + 1	40 – 50 µm	
			<b>Zeit</b>	<b>Temperatur- steigerung</b>
		4 Min.	15°C / Min.	60°C
		4 Min.	20°C / Min.	90°C
<b>Hinweis: Applikation nur auf senkrechten Flächen empfohlen</b> <b>Alternativ können alle Glasurit Klarlacke 923- eingesetzt werden</b>				

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.



# SYSTEM INFORMATION

## Glasurit® Infrarot Reparatur-Prozess

<b>Reinigen</b>	Glasurit Entfettungs- und Reinigungsmittel 700-10	1x	trocken reiben	Schadstellen metallisch blank entrostet	P80 - P150	Glasurit Entfettungs- und Reinigungsmittel 700-10	1x	trocken reiben	
<b>Spachtel (Grob + Fein)</b>	Glasurit Ratio-Spachtel 839-20 / -20K	Glasurit Härterpaste, rot 948-36	+2-3%	4 Min.	P80/P150 Grobschliff	P240/P320 Feinschliff	Glasurit Reinigungsmittel 700-1	1x	trocken reiben
<b>Grundierung</b>	Glasurit PKW-Grundierung 283-25	Glasurit Zusatzlösung 583-10	Glasurit Einstellzusatz 352-91	1:1+30% Mess-Stab	HVLP 1,3-1,7 mm 2,0 bar	1 dünner 5-10µm	4 Min.		
<b>Grundfüller</b>	Glasurit HS Grundfüller 285-505	Glasurit HS-Füllerhärter 929-55 / -56	Glasurit Einstellzusatz 352-91 / -216	4:1:1 Mess-Stab	HVLP 1,7-1,9 mm 2,0 bar	2	9 Min.	P400	P 800
<b>Alternative:</b>	Glasurit Grundfüller 285-								
<b>Decklack Zweischicht</b>	Glasurit Zweischicht-Decklack 90	Glasurit Zweischicht-Basisfarben-Einstellzusatz 93-E 3	2:1 Mess-Stab	HVLP 1,3 mm 2,0 bar	2 + 1/2	zwischen den Spritzgängen matt abblühen	4 Min.		
<b>Klarlack</b>	Glasurit HS-Multi Klarlack VOC 923-335	Glasurit VOC-Härter 929-33 / -34	Glasurit Einstellzusatz 352-91 / -216	2:1 + 10% Mess-Stab	HVLP 1,3 mm 2,0 bar	1/2 + 1	8 Min.		

### Sicherheitshinweis:

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

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.