

Lackierverfahren: GFK/GRP/GFRP (Glasfaser verstärkter Kunststoff)

Allgemeine Information:

Beim Herstellungsprozess von Glasfaser verstärktem Kunststoff wird ein flüssiges Trennmittel aus Wachs- oder wässriger Basis in der Form benutzt, um das Objekt leichter zu lösen. Die meist benutzten GfK-Materialien ist ein 2-Komponenten Harz auf Polyester, Vinyl oder Epoxid gemischt mit Härter. Diese Masse wird schichtweise mit Sprühgerät, Pinsel oder Roller, in die Form aufgetragen und abwechselt mit Steifen oder Matten aus Glasfasern eingearbeitet. Nach der Erhärtung wird das Objekt aus der Form entnommen.

Probleme bei der Überlackierung können Verunreinigungen, Nadelstiche oder Kraterbildung auf der Oberfläche sein. Entstanden während des Herstellungsprozesses, „Lufteinschlüsse“ oder ungleichmäßigem Durchtrocknen (Kocher) und wenn die Objektoberfläche „aufgeschliffen“ wird (Halbblasen).

Die Oberfläche der zu lackierenden Objekte müssen trocken, sauber und frei von jeglichen Rückständen bzw. Trennmittel sein (z.B. Wachs, Öl, Fett...).

Sehr wichtig ist das Verwenden von der persönlichen Schutzausrüstung wie: Handschuhe, Schutzbrille, Atemschutzmaske...Empfohlenes Schleifmedium und passendes freigegebenes Zubehör ist zu benutzen.

Die Oberfläche kann mit Trennmittel benetzt sein. Dieses könnte auf wässriger Basis sein, dann ist ein Entfetter auf Wasserbasis oder wenn ein Wachs basierendes Trennmittel zum Einsatz kam, ein langsam verdunsteter Lösemittel Reiniger zu verwenden, um elektrische Aufladung zu vermeiden. Objekte die unter Einfluss von hoher Luftfeuchtigkeit stehen, sollten nicht beschichtet werden. Vorbereitete Objekte sollten sehr zeitnah mit Direktlack oder Grundierung und Decklack überlackiert werden.

Reinigen

Produkte: Destilliertes Wasser, geeigneter wässriger Reiniger und/oder AD690 Entfetter

	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte werden mit einem getränkten Tuch/Lappen verwendet werden um Rückstände auf der Oberfläche zu lösen.
	Trockenreiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die angelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben ggf. wiederholen bis diese trocken ist.

Schleifen

Produkte: P180 – P240 – P320 Schleifmaschine (exzentrisch) oder Schleifmatte

	Schleifen (mit Absaugung)	Bestehende Lackschichten und Neuteile müssen nach dem Reinigen mit einer exzentrischen Schleifmaschine (<5mm Hub), empfohlene Schleifkörnung geschliffen werden. Geschliffene Oberfläche sollte für Spachtel P180, für Grundierung oder Füller P240 – und für Direktlack P320 betragen (wegen möglichen Schleifriefen).
	Anrauen	Mit einer Nylon- Perlon Schleifmatte wird die Oberfläche angeraut, z.B. Schleifmatte fein, Kanten und Ecken müssen sorgfältig behandelt werden.
	Spachtel (im Falle von Unebenheiten und Nadellöchern)	Die Oberfläche ist zu schleifen und zu reinigen, der entsprechende Valspar Spachtel oder Polyester Spritzfüller auszuwählen, Härter, entsprechend dem Datenblatt zugefügen.
	Schleifen (mit Absaugung)	Gehärtete Spachtelmasse ist mit einer exzentrischen Schleifmaschine und Körnung P150 oder P180 und schließlich mit P240 zu schleifen (nicht höhere Schleifschritte als P100 wählen)! Keine neuen „Löcher“ aufschleifen!

Reinigen

Produkte: geeigneten Wasserreiniger oder AD690 Entfetter

	Reinigen mit Druckluft	Die geschliffene/angeraute Oberfläche wird mit sauberer Kompressorluft gereinigt, um lose Schleifpartikel, welche vom Absauggerät nicht erfasst wurden zu entfernen.
--	------------------------	--

	Auftragen 1x	Die empfohlenen Produkte können mit einem getränkten Tuch/Lappen verwendet werden um Rückstände auf der Oberfläche zu entfernen.
	Trocken reiben	Mit einem trockenen, sauberen Tuch werden die angelösten Rückstände von der Oberfläche abgerieben bis diese trocken ist. (Testvorgang) Der Reinigungsvorgang so oft zu wiederholen, bis sich ein weißes Tuch sich nicht mehr dunkel/schwarz verfärbt.

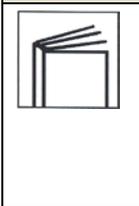
Beschichtung

Je nach Empfehlung, wie Spritzpistole: HVLP, LVLP, RP oder Nieder- Hochdruckpumpe...

	Beschichtung	Applikation von Direktlack (Direkt auf Metall), Grundierung, Füller, Basislack mit Klarlack oder Decklack. Achtung: Für das Beste Ergebnis sollte Primer und/oder Füller aufgetragen- und nach der Trocknung mit P360/P400 geschliffen werden. Empfehlung für Außenanwendung und hoher Luftfeuchtigkeit ist Epoxiprimer!
--	--------------	--

Das mögliche Lacksystem ist aus dem "System Technique Programm" (Datenblätter) auszuwählen.

Weitere Informationen

		Für mehr Informationen siehe: <ul style="list-style-type: none"> • Informationen in CRS (ICRIS, COINS, Valspar refinish) • Informationsblätter in „Purple Box“ • Informationen auf unserer Webpage (www.valsparindustrialmix.com) <ul style="list-style-type: none"> ○ Technische Informationen ○ Technische Datenblätter
--	--	---

	Dieses Lackierverfahren wurde für alle professionellen Lackierbetriebe entwickelt, mit dem Ziel unseren hohen Qualitätsstandard von Valspar Industrial Mix und Fleet (Commercial Vehicle) zu sichern. Vorsichtsmaßnahmen: Während der Anwendung sind alle Sicherheits- und Gesundheits-Maßnahmen im Bezug auf die Verwendung und Handhabung von Beschichtungsmaterialien zu beachten z.B die bestehenden Vorschriften der Berufsgenossenschaften der chemischen Industrie. Weitere Informationen über „Gesundheit und Sicherheit“ entnehmen Sie bitte aus dem Sicherheitsdatenblatt (MSDS) oder über unsere Internetseite: www.valsparindustrialmix.com
	Achtung: Die empfohlenen Produkte sind nur für den professionellen Anwender und den professionellen Einsatz gedacht. Alle Empfehlungen in Wort und Schrift über die Verwendung über unserer Produkte an Kunden und Anwendern sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie entbinden den Käufer nicht davon unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Die Schutzdauer eines Beschichtungssystems hängt im Wesentlichen von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrunds ab. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!