

Lackierverfahren: **Kunststoff**

Allgemeine Information:

Kunststoff ist ein vielfältig verwendeter Begriff für künstlich hergestellte synthetische Materialien. Diese können: Hart, weich, flexibel, durchsichtig, verschiedene Formen haben, anti-korrosiv usw. sein.

Valspar hat einen Kunststoff Primer entwickelt, der verwendet werden muß, wenn Kunststoff Objekte lackiert werden. Normalerweise sind Kunststoffobjekte gekennzeichnet mit der Abkürzung, je nach Zusammensetzung des Kunststoffs. Der Weiterverarbeiter kann je nach Abkürzung, der Empfehlung folgen. Falls kein Hinweis auf dem Objekt vorhanden ist, sollte ein Haftungstest, mit Kunststoffprimer und Beschichtung durchgeführt werden.

Empfehlung für den Valspar Kunststoffprimer sind: PP/EPDM, EPDM, ABS, PUR, PA, EP für reines PP und PVC sollte vorher ein Haftungstest durchgeführt werden.

Info: PE-HD, PE-LD und PS sind nicht zum Überlackieren mit dem Primer geeignet.



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. Eventuell muss getempert werden (40-50°C für 45-60 Minuten).


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: Schleifmatte


	Anrauen	Mit einer Nylon- Perlon Schleifmatte wird die Oberfläche angeraut, z.B. Schleifmatte fein, Kanten und Ecken müssen sorgfältig behandelt werden. Evtl. kann auch eine exzentrische Schleifmaschine eingesetzt werden (P320/P400).
--	---------	--



Optional:

	Schleifen	Bestehende Lackschichten 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).
	Spachtel (bei Beschädigungen)	Die Oberfläche ist zu schleifen und zu reinigen, der entsprechende Valspar Kunststoff Spachtel auszuwählen und Härter, entsprechend dem Datenblatt zugefügen.
	Schleifen (mit Absaugung)	Gehärtete Spachtelmasse ist mit einer exzentrischen Schleifmaschine und Körnung P240 und anschließend P320 zu schleifen, für Kunststoffprimer / Füller Applikation. (nicht höhere Schleifschritte als P100 wählen)!

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 abgelösten 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...

	Grundierung	Einen dünnen Gang Kunststoffprimer 3-5µm auftragen Abluftzeit, vor der weiteren Applikation ist Minimum 20 Minuten – 2 Stunden Maximum bei 20°C. Achtung: Die 20 Minuten sind nötig um ein Maximum an Haftung zu erhalten.
	Beschichtung	Applikation von Direktlack (Direkt auf Metall), Grundierung, Füller, Basislack mit Klarlack oder Decklack. Achtung: Für weiche Kunststoffe ist ein Elastikzusatz im Decklack zu verwenden.

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
--	---

	<p>Dieses Lackierverfahren wurde für alle professionellen Lackierbetriebe entwickelt, mit dem Ziel unseren hohen Qualitätsstandard von Valspar Industrial Mix und Fleet (Commercial Vehicle) zu sichern.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!</p>
--	--