

TECHNICAL
TRAINING

STANDOX

7. Технологический процесс ремонтного окрашивания автомобиля.

STANDOX

1. Очистка.
- 2. Обезжиривание.
- 3. Предварительное шлифование.
- 4. Шлифование эксцентриковой машинкой
- 5. Тест на растворимость ЛКМ.
- 6. Обезжиривание
- 7. Нанесение полиэфирной шпатлевки.
- 8. Шлифование полиэфирной шпатлевки.
- 9. Обезжиривание.
- 10. Нанесение жидкой шпатлевки (в случае необходимости).
- 11. Шлифование жидкой шпатлевки.
- 12. Обезжиривание.
- 13. Нанесение антикоррозионного грунта на места пошлифовки до металла.
- 14. Нанесение порозаполнителя.
- 15. Шлифование порозаполнителя.
- 16. Очистка.
- 17. Нанесение антикоррозионного грунта на места пошлифовки до металла.
- 18. Нанесение покрывных ЛКМ.



□1. Очистка

Поврежденный объект вымыть чистой водой.



□2. Обезжиривание.

Поврежденный объект тщательно обезжирить составом для удаления силикона - Standox Silicon Entferner: одну чистую салфетку смочить составом для удаления силикона Standox Silicon Entferner и протереть обрабатываемую поверхность, после этого другой сухой салфеткой вытереть поверхность насухо.



□3. Предварительное шлифование.

Предварительное шлифование осуществляется ротационной шлифовальной машинкой, для того чтобы убрать глубокие риски на старом лакокрасочном покрытии и металле, оставшиеся после кузовного ремонта.

□4. Шлифование эксцентриковой машинкой.



Начальная обработка поврежденного места производится шлифбумагой зернистостью Р80. Завершается шлифование поврежденного места шлифбумагой зернистостью Р120 - 150, с плавным переходом к неповрежденной области шлифбумагой Р240-Р320, для сглаживания границ вокруг неремонтируемого участка.

□5. Тест на растворимость ЛКМ.

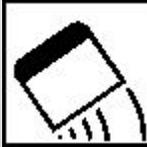


Салфетку пропитать 2К разбавителем (2К-Verdunnung) и на 1 минуту поместить на зашлифованную поверхность. Сразу же после того, как ветошь будет убрана, следует поцарапать лакокрасочное покрытие ногтем. В случае растворения, размягчения, либо сморщивания ЛКМ, необходимо произвести изолирование ЛКМ при помощи грунта-изолятора.



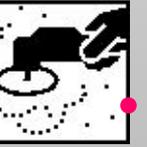
П6. Обезжиривание

Поврежденный объект тщательно обезжирить составом для удаления силикона - Standox Silicon Entferner: одну чистую салфетку смочить составом для удаления силикона Standox Silicon Entferner и протереть обрабатываемую поверхность, после этого другой сухой салфеткой вытереть поверхность насухо.



П7. Нанесение полиэфирной шпатлевки.

- Сначала наносится тонкий связующий слой, а затем последующие слои без промежуточной шлифовки, не рекомендуется наносить шпатлевку толстыми слоями, т.к. поверхность может получиться пористой



П8. Шлифование полиэфирной шпатлевки.

- Шлифование шпатлевки следует начинать абразивными кругами 3М серии 255Р, зернистости Р80-Р-120. Завершается шлифование шпатлевки абразивными



□9. Обезжиривание.

- Обдуть обрабатываемый элемент сжатым воздухом. Затем обезжирить поверхность следующим образом: чистую ветошь обильно смачить обезжиривателем **Standofix Silicon-Entferner**, подождать немного пока обезжириватель растворит жиры и другие загрязнения. Затем сухой, чистой и хорошо впитывающей ветошью удалить обезжириватель с поверхности.



□10. Нанесение жидкой шпатлевки

- Для оптимального нанесения жидкой шпатлевки необходим покрасочный пистолет с соплом \varnothing 2-2,5 мм, для разбавления жидкой шпатлевки можно применять разбавитель **Polyester Verdunnung**.



□11. Шлифование жидкой шпатлевки.

- Начальная зашлифовка жидкой шпатлевки осуществляется абразивами P120—»P180—>P240 закрепленными на шлифке соответствующего размера. Завершается шлифовка шпатлевки абразивными кругами градации P240->P320, закрепленными на эксцентриковой шлифовальной машинке и P400 для сглаживания границ вокруг ремонтируемого участка.



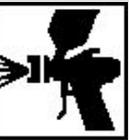
□12. Обезжиривание

- Обдуть обрабатываемый элемент сжатым воздухом. Затем обезжирить поверхность следующим образом: чистую ветошь обильно смачить обезжиривателем **Standofix Silicon-Entferner**, подождать немного пока обезжириватель растворит жиры и другие загрязнения. Затем сухой, чистой и хорошо впитывающей ветошью удалить обезжириватель с поверхности.



□13.Нанесение антикоррозионного грунта.

- На места шлифовки до металла нанести один слой антикоррозионного грунта, дать высохнуть 15-20 мин.



□14.Нанесение порозаполнителя.

- Выбор порозаполнителя и метод его применения зависит от конкретно стоящей задачи при выполнении ремонта (скорость работы, изолирующие свойства, цвет грунта, толщина слоя, шлифуемость, растекаемость, цена и т.д.) и традиций на сервисе. При нанесении каждого последующего слоя порозаполнителя, предыдущий должен стать матовым.



□15. Шлифование порозаполнителя.

Для контроля качества поверхности перед шлифовкой на просушенный порозаполнитель необходимо нанести проявочное покрытие: либо сухое проявочное покрытие ЗМ, либо черную матовую краску из баллончика. Порозаполнитель можно шлифовать как на мокрую так и на сухую. При шлифовке на мокрую применяются абразивы зернистостью Р600-Р800. При шлифовке на сухую начальная шлифовка осуществляется абразивами в градации Р320-Р400, закрепленными на шлифке соответствующего размера. Заканчивается шлифовка при помощи эксцентриковой шлифмашинки абразивными кругами в градации Р400 и Р500.



□16. Очистка

Обдуть обрабатываемый элемент сжатым воздухом. Затем обезжирить поверхность следующим образом: чистую ветошь обильно смочить обезжиривателем **Standofix Silicon-Entferner**, подождать немного пока обезжириватель растворит жиры и другие загрязнения. Затем сухой, чистой и хорошо впитывающей ветошью удалить обезжириватель с поверхности. Непосредственно перед окраской окрашиваемые детали протереть антистатической салфеткой ЗМ (кат.№7910).



□17. Нанесение антикоррозионного грунта.

- На места шлифовки до металла нанести один слой антикоррозионного грунта, дать высохнуть 15-20 мин.



□18. Нанесение покрывных ЛКМ.

□18.1 Нанесение одноцветной эмали типа «Uni».

- На окрашиваемые элементы нанести два слоя эмали Standocryl Autolack, диаметр сопла пистолета 1,3-1,4 мм, межслойная сушка эмали 10-15 мин. Вязкость эмали по DIN 4 мм, 20°C – 17-18с. Толщина сухой пленки – 50-60 мкм.



□19.1. Сушка эмали Standocryl Autolack.

- Возможна ускоренная сушка эмали – 30мин/60°C, либо воздушная сушка эмали – 8 часов/20°C.



□ 18.2 Нанесение эмали типа «металлик».

- На окрашиваемые элементы нанести два слоя эмали - основы **Standex Basis-Lack**, диаметр сопла пистолета 1,3-1,4мм, межслойная сушка эмали 5-10 мин. Вязкость эмали по DIN 4 мм, 20°C – 22с. Толщина сухой пленки – 15...25 мкм.



□19.2. Сушка эмали-основы.

- Перед нанесением прозрачного лака необходимо время на испарение растворителя из эмали -основы **Standex Basis-Lack** – 10...15 мин/20°C.



□20.2. Нанесение прозрачного лака Standox 2K-Klarlack.

- На кабину нанести два слоя прозрачного лака - **Standex 2K-Klarlack**, диаметр сопла пистолета 1,3-1,4мм, межслойная лака 5-10 мин. Вязкость лака по DIN 4 мм, 20°C – 18-20с. Толщина сухой пленки – 50...60 мкм.



□21.2. Сушка прозрачного лака.

- Возможна ускоренная сушка эмали – 30мин/60°C, либо воздушная сушка эмали – 8 часов/20°C.