

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.



□6. 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.



□7. 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



□8. 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 - **Standox 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.