

Vorbehandlungsprozess der Pkw-Kunststoffteile



Caring about the differences!

Untergrundvorbereitung					Primer / Füller		Decklackierung	Flex Additiv 09760	
Vorlackierte Teile	Alle Sorten				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>oder</i> 04363 UNIVERSAL PLAST <i>oder</i> MAC 0 -1K PLASTIC COLOR PRIMER <i>oder</i> 05781 CLARPRIMER		MACROFAN TOP COAT HYDROFAN/BSB + MACROFAN CLEARCOAT	In 2K Füllern und Decklacken GEFORDERT; siehe den Prozentanteil auf dem TMB	
	1	2	3	4	04001-04-07-04109 04702-06-10 MF402-06-10 MF602-606-610 MACROFAN FILLER				
	Die Filmqualität prüfen: Haftung und Oberflächendefekte	1 Die nicht zur Überlackierung passenden Lackschichten beseitigen	2 Kleine Oberflächenkratzer mit 04465 Polydur Plastic ausbessern. Die Spachtelmasse nach Trocknung schleifen	3 Die ganze Oberfläche mit 00695 naß abreiben	4 Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren				
Neuteile	Niedrige Flexibilität				04384 EPOFAN PRIMER R EC GRIGIO <i>oder</i> 04001-04-07-04109 , 04702-06-10/MAC71 , MF402-06-10 , UV300 , MF602-606-610/MAC6 MACROFAN FILLER		MACROFAN TOP COAT HYDROFAN/BSB + MACROFAN CLEARCOAT	Nicht Gefordert	
	1	2	3	4					
	GFK - Glasfaserverstärker Polyester CFK - Kohlefaser	1 Das Teil 40 Min. bei 80°C stabilisieren	2 Die Oberfläche mit P280-400 trocken schleifen	3 Die Poren mit 04465 Polydur Plastic füllen/ UV100 . Nach Trocknung die Spachtelmasse schleifen.	4 Mit reiner Luft abblasen, das Teil mit 00695/00665/00699 entfetten				
Mittlere Flexibilität				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>oder</i>		MACROFAN TOP COAT HYDROFAN/BSB + MACROFAN CLEARCOAT	In 2K Füllern und Decklacken GEFORDERT; siehe den Prozentanteil auf dem TMB		
1	2								
PC - Polycarbonat (keine Helme) PVC -Polyvinylchlorid ABS - Acrylnitril-Butadien-Styrol TPU - Thermoplastisches Polyurethan PA - Polyamid/Nylon	1 Mit 00617 naß abreiben	2 Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren							
1	2a	2b							
PP - Polypropylen PP EPDM - Ethylen- Propylen-Dien-Monomer	1 Mit 00695 naß abreiben	2a Die Oberfläche mit sauberen Lappen trocknen. Mit Luft abblasen. Das Teil 15 Min. bei 50°C stabilisieren <i>oder</i> 2b Beflammen @ 48/52 dyn/Cm							
Hohe Flexibilität				MF302-310/MAC81 MACROFAN AP AUTOLEVEL <i>oder</i> MAC 0 -1K PLASTIC COLOR PRIMER		MACROFAN TOP COAT HYDROFAN/BSB + MACROFAN CLEARCOAT	In 2K Füllern und Decklacken GEFORDERT; siehe den Prozentanteil auf dem TMB		
PVC - Polyvinylchlorid PU - PUR Polyurethan	Mit 00665/00699 entfetten								

99851-05/2022