

# Ondergrond en voorbehandeling

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

## OMSCHRIJVING

In de technische informatiebladen worden diverse voor betreffend product toepasbare ondergronden genoemd. In dit technisch informatieblad worden diverse verschillende ondergronden genoemd die op verschillende wijze dienen te worden voorbehandeld.

*De genoemde schuurgroftes zijn gebaseerd op droog schuren tenzij anders vermeld.*

De in dit technisch informatieblad opgegeven schuurgroftes zijn gebaseerd op 3M type 255P of Mirka Gold.

## ONDERGRONDEN

Bestaande laklagen	Polyester (fiberglass), gelcoat
Staal	Sikkens polyester plamuur
Aluminium (Geanodiseerd aluminium)	Sikkens Washprimers
Verzinkt staal	Sikkens Polysurfacers
OEM Electro coat	Sikkens surfacers (fillers)

## ONDERGRONDEN EN VOORBEHANDELING

### Oude laklagen:

Reinig en ontvet de ondergrond zorgvuldig.

*Reinig het te spuiten oppervlak altijd eerst met warm water en zeep en spoel vervolgens met voldoende schoon water na. Voorkom contact tussen water of watergedragen ontvetter en polyester plamuur.*

Alvorens een schuurfiller kan worden aangebracht dient de ondergrond te worden geschuurd met als laatste schuurstep P220. In geval van een nat-in-nat filler moet P320 als laatste schuurstep worden aangehouden. Ontvet de ondergrond voor aanbrengen van de filler zorgvuldig.

*U kunt oude laklagen eventueel nat schuren waarbij P1000 als laatste schuurstep moet worden aangehouden eventueel voorafgegaan door grovere korrel waarbij de onderlinge schuurstappen niet groter mogen zijn dan 200.*

### Staal, Aluminium, Verzinkt staal

Reinig en ontvet de ondergrond zorgvuldig. Alvorens een schuurfiller kan worden aangebracht dient de ondergrond te worden geschuurd met als laatste schuurstep P220. In geval van een nat-in-nat filler moet P320 als laatste schuurstep worden aangehouden. Ontvet de ondergrond voor aanbrengen van de filler zorgvuldig.

*Spuit voor optimale systeemeigenschappen altijd eerst een laag Washprimer 1K CF op kaal staal voordat de filler wordt gespoten.*

*In geval van Aluminium of Verzinkt staal is het aanbrengen van een laag Washprimer 1K CF **noodzakelijk** om hechting van het laksysteem te waarborgen, houd een minimale uitdamp tijd aan van 15 minuten bij 20°C alvorens de filler hierop aan te brengen.*

### Geanodiseerd Aluminium

Met behulp van een electro chemisch proces wordt de oxidatie van aluminium versneld. Door deze oxidatie ontstaat een harde beschermende laag op het aluminium. Indien deze ondergrond van een laklaag moet worden voorzien dient deze laag eerst door middel van schuren of stralen te worden verwijderd.

*Indien deze laag niet wordt verwijderd zal er geen primer op deze ondergrond hechten.*

### OEM Electro coat;

Na zorgvuldig reinigen en ontvetten kan er direct een filler op deze ondergrond aangebracht worden. Schuren is niet nodig maar indien gewenst kan worden geschuurd met P320.

Reinig de ondergrond in geval van schuren vervolgens wederom zorgvuldig alvorens de filler aan te brengen.

# Ondergrond en voorbehandeling

## UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

### Polyester plamuur en Polysurfacer;

Uitgeharde plamuur moet volgens aanbevolen schuurstappen worden geschuurd. Gebruik als eerste stap P120 (eventueel P80 gevolgd door P120) en als laatste stap P220 voor aanbrengen van de filler.

- o *Gebruik voor elke schuurstap een controlepoeder om de schuurkrassen zichtbaar te maken.*

Schuurkrassen in de bestaande laklaag rondom de reparatieplek dienen te worden verwijderd door middel van schuren P220 gevolgd door P320. Dit is tevens de laatste schuurstap in geval van het spuiten een groter oppervlak (panelrepair) In geval van spotrepair dient de omgeving te worden nageschuurd met P400 ter voorkoming van "eilandvorming".

Ontvet de ondergrond vervolgens zorgvuldig en breng de filler aan.

### Polyester, gel coated laminates (fiberglass);

Reinig de ondergrond met warm water en zeep en spoel grondig na met schoon water.

Droog de ondergrond en schuur deze vervolgens met P220 gevolgd door P320 droog schuurpapier.

Ontvet de ondergrond vervolgens zorgvuldig alvorens hierop de fillerlaag kan worden aangebracht.

- o *De gel coat van het polyester bevat in veel gevallen kleine pinholes die zeer moeilijk zijn te maskeren met een non sanding filler. Derhalve adviseren wij het gebruik van een schuurfiller op deze ondergrond.*
- o *Indien de gelcoat is beschadigd of doorgeschuurd dan is het toepassen van een schuurfiller noodzakelijk.*

### Sikkens Washprimer EM CF

Na zorgvuldig reinigen, ontvetten en schuren van de ondergrond kan Washprimer EM CF over staal, verzinkt staal en aluminium worden aangebracht.

- o *Houd een uitdamp tijd aan van 30 minuten bij 20°C alvorens de filler kan worden aangebracht.*
- o *Indien direct wordt afgelakt moet de Washprimer EM CF na een uitdamp tijd van 45 minuten bij 20°C vooraf worden geschuurd.*

### Washprimer 1K CF

Na zorgvuldig reinigen, ontvetten en schuren van de ondergrond kan Washprimer 1K CF over staal, verzinkt staal en aluminium worden aangebracht.

- o *Houd een uitdamp tijd aan van 15 minuten bij 20°C alvorens de filler kan worden aangebracht.*
- o *Washprimer 1K CF kan **niet** direct worden afgelakt.*

### Fillers

Na volledige doorharding kan de filler worden geschuurd met P320-P500 droog schuurpapier.

De laatste schuurstap is afhankelijk van de gekozen Topcoat.

*Eventueel nat schuren met P600 gevolgd door P800 en P1000.*

Reinig en ontvet de ondergrond vervolgens zorgvuldig voordat de filler wordt afgelakt.

### Kunststof autodelen:

Verwarm het kunststofdeel enige tijd (in de spuitcabine). Eventueel aanwezige losmiddelen "zweeten" dan uit. Neem het deel daarna af met water en zeep en maak het droog.

Reinig met M700 Antistatic Silicon Remover en ruw de kunststof op met Scotch Brite. Gebruik voor

harde kunststoffen Scotch Brite Very Fine (paars) en voor zachtere delen Ultra Fine (grijs). Reinig

noegmaals maar nu met M200. Maak het object vervolgens zorgvuldig droog voordat u gaat spuiten.

## BELANGRIJK!

Op onze internetsite vindt u altijd de meest actuele versie van onze technisch informatiebladen. Raadpleeg daarom regelmatig / voordat u het product gebruikt [www.autolakken.nl](http://www.autolakken.nl) of u met de laatste versie van dit technisch informatieblad werkt.

# Ondergrond en voorbehandeling

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

<b>Akzo Nobel Car Refinishes bv.</b>	
<b>Autolakken Nederland</b>	<b>Tel: +31 713083333</b>
<b>Postbus 3</b>	<b>E mail: arl.tv@akzonobel.com</b>
<b>2170 BA Sassenheim</b>	<b>Internet : www.autolakken.nl</b>

## UITSLUITEND VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

### BELANGRIJKE OPMERKING

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn en het is gebaseerd op de huidige staat van onze kennis en van de heersende wetgeving. Eenieder die dit product gebruikt met een ander doel of een andere bestemming dan die welke specifiek is aanbevolen in het Technisch informatieblad, zonder dat voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons is verkregen dat de toepassing van het product geschikt is voor het voor beoogd gebruiksdoel, doet zulks op eigen risico. Het is te allen tijde de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde stappen te nemen om te voldoen aan alle vereisten die door lokale wet- en regelgeving worden gesteld. Raadpleeg altijd, indien beschikbaar het Veiligheids –en Technisch informatieblad voor dit product. Elk door ons gegeven advies of enige mededeling door ons gedaan ten aanzien van het product (in het informatieblad of anderszins) is naar ons beste weten juist, maar daarbij we hebben geen invloed op de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die het gebruik en de applicatie van het product kunnen beïnvloeden. Om deze redenen aanvaarden wij, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk anders overeenkomen, geen enkele aansprakelijkheid met betrekking tot de prestaties van het product noch met betrekking tot enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn van toepassing onze standaard verkoopvoorwaarden- en condities. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad zal van tijd tot tijd worden gewijzigd op grond van ervaringen en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om vóór gebruik van het product te verifiëren of dit informatieblad nog actueel is.

De in dit informatieblad vermelde merkaanduidingen zijn beschermde merken van of zijn gelicentieerd aan Akzo Nobel.

### Hoofd kantoor:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)

