

## Glasurit 90-905 Alusilber

Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

### 1. Részfényezés

#### 1-1. Alapok

Glasurit töltő / töltőalapozó 285-, 801-72 VOC vagy teljesen kikeményedett, oldószerálló régi fényezés

#### 1-2. Előkészítés

- 1) Az alapot csiszoljuk meg excenterrel P500-al.
- 2) Csiszoljuk excenterrel P1000-el, a P500 csiszolási karcainak csökkentésére.
- 3) Tisztítsuk 700-1-el

#### **Megjegyzések:**

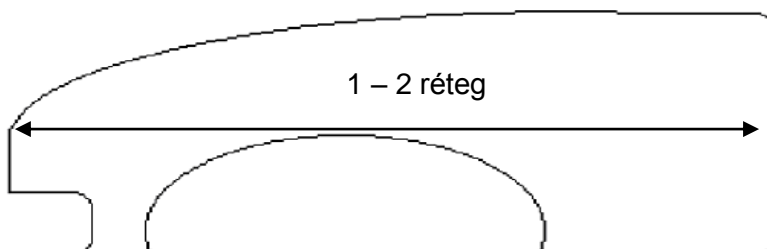
- Ha a töltő felületi struktúrája nincs megfelelően eltávolítva, az később a fedőfestékben pikkelyes hatást okoz.
- Ha az alapban P500-as karcok maradnak, az később a fedőfestékben felhősödés, vagy csiszolási karcok formájában jelenik meg.
- Csiszolás alatt használjon kntrollfestéket.
- Használjon az excenteren puha interface alátétet.

#### 1-3. Az előlakk felhordása

Keverési arány:	90-M5 93-E3	Térfogat 2 1
Szórásmenetek:	1 – 2	
Szellőzés:	15 min. 20°C	
Pisztoly:	HVLP 1,3 mm Bemenő nyomás 2,0 bar	

#### **Megjegyzés**

- Az előlakkot nedves rétegekben hordjuk fel, hogy elkerüljük a struktúros felületet.
- Tökéletesen szellőztessük le, hogy elkerüljük a fedőfestéken a későbbi pikkelyes hatást.



## Glasurit 90-905 Alusilber

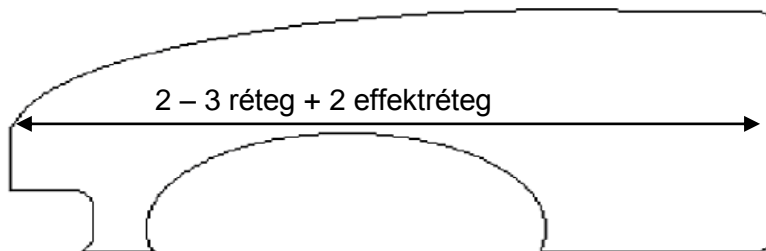
Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

### 1-4. Az "Alusilber" színek felhordása

90-"Alusilber"-festék, ahogy a szállítótól kapta

		Térfogat
Keverési arány:	90-"Alusilber" szín	2
	93-E3 Hígító	1
	(közvetlen hozzáadás után megkeverni)	

Szórásmenetek:	2 – 3 + 2 effektréteg
Szellőzési idő:	minden egyes réteg után matra szellőztetni
Pisztolyok:	HVLP 1,3 mm Bemenő nyomás 2,0 bar



### 1-5. A 923- szintelen lakk felhordása

A 923- szintelen lakkok felhordása a műszaki információk szerint

## Glasurit 90-905 Alusilber

Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

### 2. Melléfényezés

#### 2-1. Alapok

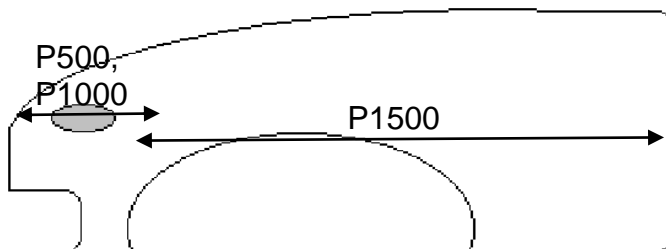
Glasurit töltő, vagy töltőalapozó 285-, 801-72 VOC vagy teljesen kikeményedett, oldószerálló régi fényezés

#### 2-2. Előkészítés

- 1) Az alapot csiszoljuk meg excenterrel P500-al
- 2) Csiszolja excenterrel P1000-el, hogy a P500-as karcait csökkentsük.
- 3) Az elfújási területet csiszoljuk P1500-al.
- 4) Tisztítsuk 700-1-el.

#### **Megjegyzés**

- Ha a töltő felületi struktúrája nincs megfelelően eltávolítva, az később a fedőfestékben pikkelyes hatást okoz.
- Ha az alapban P500-as karcok maradnak, az később a fedőfestékben felhősödés, vagy csiszolási karcok formájában jelenik meg.
- Csiszolás alatt használjon kntrollfestéket.
- Használjon az excenteren puha interface alátétet.

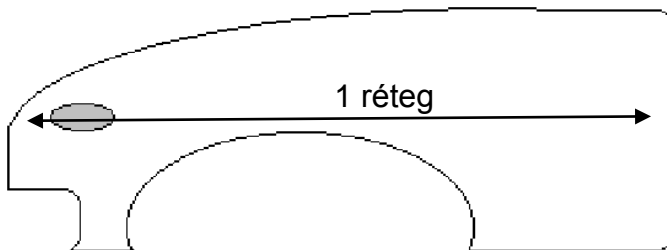


### Glasurit 90-905 Alusilber

Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

#### 2-3. Az előlakk felhordása (1)

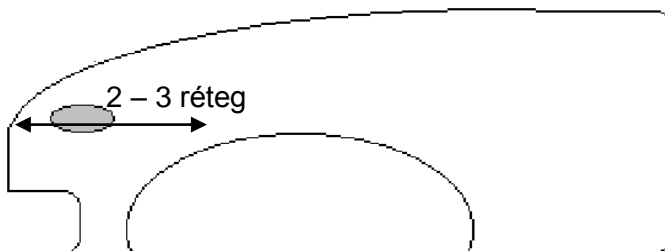
Kevertési arány:	90-M5 93-E3	Térfogat 2 1
Szórásmenetek:	1	
Szellőzési idő:	matra szellőztetni	
Pisztolyok:	HVLP 1,3 mm Bemenő nyomás 2,0 bar	



#### 2-4. Az "Alusilber" szín felhordása, keverék (1)

90-"Alusilber"- szín, ahogy a szállítótól érkezett

Kevertési arány:	90-"Alusilber"-szín 93-E3 (közvetlen a 93-E3 hozzáadása után összekeverni)	Térfogat 2 1
Szórásmenetek:	2 – 3	
Szellőzési idő:	minden egyes réteg után matra szellőztetni	
Pisztolyok:	HVLP 1,3 mm Bemenő nyomás 1,0 – 1,5 bar	



## Glasurit 90-905 Alusilber

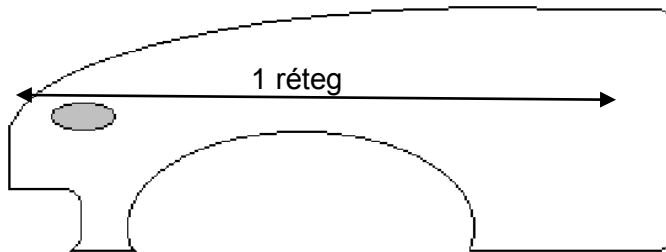
Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

### 2-5. Elólakk felhordása (2)

Keverési arány:	90-M50	Térfogat
	93-E3	2
		1
Szórásmenetek:	1	
Szellőzési idő:	matra szellőztetni	
Pisztolyok:	HVLP 1,3 mm	
	Bemenő nyomás 2,0 bar	

### **Megjegyzés:**

- Az "Alusilber"-színek effektrétegének felhordása előtt, egy nedves réteg 90-M5 kell felszórni, hogy a szórási ködöt le tudjuk kötni.



## Glasurit 90-905 Alusilber

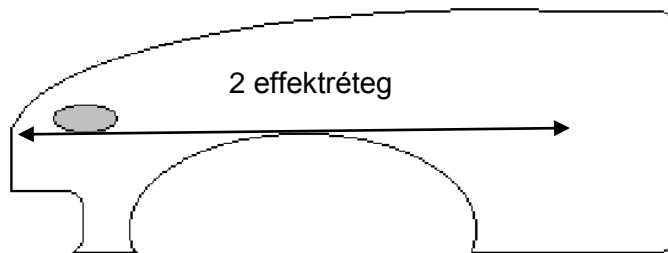
Speciális bázisfesték, különleges színek elérésére, mint pl. BMW A80, BMW A91, vagy VW LZ49

### 2-6. Az "Alusilber" felhordása, keverék (2)

90-"Alusilber"-szín, ahogy a szállítótól érkezett

Keverési arány:	90-"Alusilber"-keverék	Térfogat
	93-E3 (közvetlen a 93-E3 hozzáadása után összekeverni)	2 1

Szórásmenetek:	2 effektréteg
Szellőzési idő:	minden egyes réteg után matra szellőztetni
Pisztolyok:	HVLP 1,3 mm Bemenő nyomás 0.8 – 1.5 bar



### 4-7. A 923- színtelen lakkok felhordása

A 923- színtelen lakkok felhordása a műszaki információk szerint

A 1999/45/EG rendszámú irányvonal, és a nemzeti előírások szerint, Lásd. EU biztonsági adatlap.  
A termékek szakember által való feldolgozásra alkalmasak.

Ezen nyomtatvány adatai jelenlegi ismereteinken, és tapasztalatainkon alapulnak. Termékeink felhasználóit mentesíti a lehetséges hatások saját maga által történő kikísérletezése vagy ellenőrzése alól. Egy konkrét felhasználási igény esetén a termék alkalmasságát és tulajdonságait garantálni nem tudjuk. Az összes itt közölt leírás, rajz, fotó, adat, arányok, súlyok, stb. általános információk; előzetes bejelentés nélkül változhatnak, és nem képezik szerződésben lefektetett terméktulajdonsági adatokat (termékspecifikáció). Az esetleges védjegyek, törvények és megállapodások betartása a vásárló felelőssége. Nem zárható ki, hogy a termék < 0,1µ-os részecskéket tartalmaz.

BASF Coatings GmbH  
Automotive Refinish Coatings Solutions  
Europe  
Glasuritstraße 1  
48165 Münster  
Germany

