

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Krok po kroku do właściwego przygotowania podłoża



Service Training

04.2009 • VSQ/TT • 14/28



Idealnie przygotowane podłoże stanowi podstawę wspaniałego wyniku lakierowania. Powstałe już wcześniej nieprawidłowości opóźniają wykonanie pracy i są przyczyną niepotrzebnych prac dodatkowych. Dlatego opisane tutaj czynności mają pokazać, jak łatwo można osiągnąć idealny wynik, postępując krok po kroku zgodnie z tymi instrukcjami.

Audi/VW do budowy karoserii stosuje blachy ocynkowane z obu stron. Tylko w taki sposób katodowa ochrona i funkcja bariery warstwy cynku mogą optymalnie współdziałać. Zwłaszcza gorzej chronione przez lakier krawędzie (na krawędziach z uwagi na właściwości fizyczne warstwa lakieru jest cieńsza) są dodatkowo zabezpieczone.

Należy zwrócić uwagę:

- aby na powierzchniach wewnętrznych, które nie są lakierowane, znajdowała się kompletna warstwa cynku/KTL.
- aby spawane kołnierze wewnętrzne i miejsca całkowicie zeszlifowane zostały spryskane cynkiem w aerozolu / sprayem Inox.

Wiele tanich produktów innych producentów nie ma blach ocynkowanych z obu stron. **Dlatego też należy stosować tylko oryginalne części nadwozia.**

## **Szpachlowanie**

Do przywracania odpowiednich kształtów powierzchniom nadwozia w zakładach blacharskich i lakierniczych niezbędne są obecnie szpachle. Należy przy tym zwracać uwagę na różne zalecenia odnośnie podłoża.

- Szpachla do metalu (zestaw DA 787 300 A2) wymaga podłoża zeszlifowanego do czystej blachy i jak najbardziej szorstkiego. Za pomocą np. szlifierki szczotkowej VAS 6446, można uzyskać najlepszą przyczepność i właściwości antykorozyjne.
- Z kolei do przygotowania podłoża dla szpachłówki aluminiowej Diamant **nie** wolno stosować szlifierki szczotkowej. Z uwagi na niebezpieczeństwo korozji stykowej powierzchnię należy przygotowywać oddzielnymi narzędziami do szlifowania.

Szpachlówka natryskowa i poliestrowa działają hydrostatycznie, co oznacza, że chłoną wilgoć jak gąbka. Dlatego podłoża zeszlifowane do czystej blachy należy zaizolować. Jako izolacji przed nałożeniem szpachłówki należy zastosować 2-składnikowy Wash Primer a następnie 2-składnikowy podkład Vario lub podkład epoksydowy.

## **Gruntowanie / nanoszenie podkładu**

Gruntowanie jest najważniejszym etapem z punktu widzenia zabezpieczenia antykorozyjnego, ponieważ zapobiega ono przedostawaniu się wody i tlenu na powierzchnię metalu. Oryginalne części zamienne są zazwyczaj pokryte czarną warstwą KTL. Rodzaj podkładu zależy od obszaru zastosowania.

Miejsca zeszlifowane lub spoiny spawane należy jak najszybciej ponownie pokryć warstwą podkładu zabezpieczającego przed korozją.

Powłoka KTL nie jest odporna na działanie promieni UV i kwasów. Dlatego części zamienne należy polakierować również od wewnątrz.

## **Podkład wypełniający**

Podkład wypełniający jest tylko uzupełnieniem zabezpieczenia przed korozją. Jednak odpowiedni podkład wypełniający jest niezbędny w serwisie.

Podkład wypełniający chroni nadwozie przed uderzeniami kamieni. Dlatego w obszarze narażonym na uderzenia kamieni należy zwrócić uwagę na odpowiednią grubość warstwy.

Podkład wypełniający przygotowuje powierzchnię. Umożliwia wyrównanie rowków powstałych podczas szlifowania.

Kolorowy podkład wypełniający zwiększa zdolność pokrycia w przypadku odcieni słabo kryjących.

## **Lakier bazowy**

W przypadku lakieru bazowego najważniejszą rolę odgrywa dekoracyjny wygląd.

Lakier ten ma drugorzędne znaczenie jeśli chodzi o zabezpieczenie antykorozyjne.

W zależności od udziału pigmentów farby mają różną zdolność krycia. Należy przestrzegać wskazówek producenta.

### **Lakier bezbarwny**

W przypadku lakieru bezbarwnego najważniejszą rolę odgrywa dekoracyjny wygląd. Także ten lakier ma drugorzędne znaczenie jeśli chodzi o zabezpieczenie antykorozyjne.

Lakier bezbarwny chroni lakier bazowy przed promieniowaniem UV oraz zanieczyszczeniami środowiska, np. kwasem pochodzącym z ptasich odchodów.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Czyszczenie



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 15/28



Oczyścić całą uszkodzoną powierzchnię w celu rozpoznania rozmiaru uszkodzenia.  
Za pomocą środka do usuwania silikonu odtłuścić powierzchnię.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Usuwanie lakieru i szlifowanie miejsc przejścia



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 16/28



Szlifowanie należy wykonać za pomocą szlifierki oscylacyjnej (skok: 3 - 5 mm) i tarczy szlifierskiej P80. W zależności od właściwości szlifowanego miejsca wykonać obróbkę papierem ściernym P180 lub P240.

**Rada:** ważne są przede wszystkim obszary przy krawędziach uszkodzonego miejsca; należy je wyszlifować szczególnie dokładnie, ponieważ w tych miejscach później mogą się pojawić wady lakieru.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Czyszczenie po usunięciu lakieru



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 17/28



Aby usunąć silikon, pot oraz pozostałości pyłu szlifierskiego, należy starannie oczyścić powierzchnię chłonną ścierką 3M lub ścierką nasączoną środkiem do usuwania silikonu.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Masa szpachlowa do blach stalowych



Service Training

04.2009 • VSQ/TT • 18/28



### 2-składnikowa masa szpachlowa do blach stalowych, zestaw DA 787 300 A2

Szpachla ta stosowana jest przy wyrównywaniu powierzchni po wymianie elementów spawanych – w obszarze spoiny, a także po naprawie wgnieceń na powierzchni poszyc karoserii. Produkt ten aplikowany jest zawsze na podłoże zeszlifowane do czystej blachy.

#### Odpowiednie podłoża:

- Stal
- Wszelkie podłoża metaliczne
- Ocynkowana blacha stalowa

Szpachla ta jest szpachlą poliestrową z mieszanką proszku metalowego do odtwarzania konturów mocno obciążonych powierzchni nadwozia.

Szpachla ta służy przede wszystkim jako środek zastępczy cyny ołowiowej.

Szpachla ta jest plastyczna i łatwo się ją szlifuje, ma wysoką stabilność i jest odporna na wysokie temperatury. Dzięki temu nadaje się przede wszystkim do lakierowania.

**W temperaturze powyżej 30° C i / lub przy względnej wilgotności powietrza powyżej 80% należy zastosować utwardzacz DA 004 211 A1.**

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Nanoszenie podkładu



Service Training

04.2009 • VSQ/TT • 19/28



Po 2-składnikowej szpachli do blach stalowych, ważną częścią systemu lakierowania jest nanoszenie podkładu:

- 1) Na zeszlifowaną do czystego podłoża powierzchnię nanieść 2-składnikowy podkład Wash Primer
- 2) Nanieść 2-składnikowy podkład wypełniający HS Vario.

Zastosowanie podkładu jest konieczne, aby zapewnić odpowiednią przyczepność całej struktury powłoki lakierowej do lakierowanej części nadwozia. Rozróżnia się podkład gruntujący i podkład wypełniający:

- Podkład gruntujący z uwagi na swój skład (większa zawartość pigmentów antykorozyjnych, uniwersalne właściwości) może być наносzony bezpośrednio na blaszane podłoże.
- W przypadku podkładu wypełniającego z reguły konieczne jest wcześniejsze zagruntowanie / naniesienie podkładu. Podkład wypełniający przygotowuje podłoże do lakierowania nawierzchniowego, wyrównuje drobne nierówności w miejscu naprawy, które zostało poddane wstępnej obróbce, i decyduje o jakości lakieru nawierzchniowego. Ponadto podkład wypełniający pełni funkcję zabezpieczenia przed uderzeniami kamieni i tworzy barierę / izolację dla podłoża, co jest niezbędne dla zabezpieczenia antykorozyjnego.

Im bardziej elastyczny jest podkład wypełniający, tym lepsze jest zabezpieczenie przed uderzeniami kamieni i tym lepiej zapobiega on zarysowaniom i odpryskom,



zwłaszcza w przypadku elementów z tworzywa sztucznego.

Dziś stosowane są głównie 2-składnikowe podkłady wypełniające, które charakteryzują się łatwością obróbki i szlifowania i które mają dużą zdolność wypełniania. 2-składnikowe mieszane podkłady wypełniające HF są stosowane do dokładnego odtworzenia odcieni kolorów.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Szlifowanie podłoża w celu zapewnienia przyczepności szpachłówki



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 20/28



Po wyschnięciu zeszlifować na sucho 2-składnikowy podkład wypełniający HS Vario, ręcznie papierem ściernym P320 do P500 lub szlifierką oscylacyjną z papierem P320 (skok 3 - 5 mm). Zwrócić uwagę podczas szlifowania na obszary przejść.

**Ważne:** na miejsca zbyt mocno zeszlifowane ponownie nanieść izolację!

Należy unikać zbyt mocnego zeszlifowania. Na miejsca zbyt mocno zeszlifowane ponownie nanieść 2-składnikowy podkład Wash Primer i 2-składnikowy podkład wypełniający HS Vario.

Zeszlifowaną powierzchnię oczyścić.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Nanoszenie szpachłówki i szlifowanie



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 21/28



Na pokrytą podkładem powierzchnię nanieść 2-składnikową masę szpachlową.

Utwardzoną szpachlówkę zeszlifować wstępnie na sucho za pomocą szlifierki oscylacyjnej (skok 3 - 5 mm) lub klocka szlifierskiego o ziarnistości P80, a następnie zeszlifować ją dokładnie materiałem ściernym P120 - P240.

Przed nałożeniem podkładu wypełniającego całą powierzchnię należy zeszlifować na sucho materiałem ściernym P280 - P400.

Powstałe przy tym drobiny pyłu szlifierskiego usunąć chłonną ścierką lub ścierką pyłochłonną.

Zeszlifowaną powierzchnię oczyścić środkiem do usuwania silikonu.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Czyszczenie i gruntowanie



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 22/28

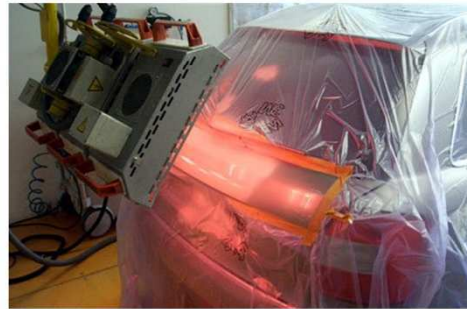


Zeszlifowaną powierzchnię oczyścić środkiem do usuwania silikonu.

Na miejsca zbyt mocno zeszlifowane ponownie zaizolować - nanieść 2-składnikowy wash primer.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

Nanoszenie podkładu wypełniającego i suszenie.



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 23/28



Powierzchnię oczyścić środkiem do usuwania silikonu.

Nanieść 2-składnikowy podkład wypełniający HS Vario i wysuszyć go.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Szlifowanie podkładu wypełniającego i staranne czyszczenie



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 24/28



Wysuszyć podkład wypełniający i dokładnie wyszlifować szlifierką oscylacyjną (skok 3 - 5 mm) z tarczami szlifierskimi P400 - P500. Obszary przy krawędziach i miejsca przejścia wyszlifować szczególnie dokładnie.

Wyszlifowane powierzchnie z naniesionym podkładem wypełniającym oczyścić środkiem do usuwania silikonu i ściereczką pyłochłonną.

## Renowacyjna powłoka lakierowa

### Gotowa powierzchnia



**Service Training**

04.2009 • VSQ/TT • 25/28



Naprawiona i przygotowana zgodnie z zaleceniami producenta powierzchnia jest już gotowa do naniesienia lakieru nawierzchniowego.