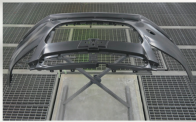


FAHRZEUGTEILE AUS KUNSTSTOFF NEU UND NICHT GRUNDIERT



Neue Kunststoffteile im Aussenbereich von Fahrzeugen aus
ABS, AS, ASA, EPDM, PA, PBT, PC, PMMA, PPE, PPO, PP, PUR, PVC, ABS+PBT, ABS+PC, ABS+PPO, ABS+TPU, A+PPE, PBT+PC, PMMA+ABS, PMMA+PP, PP+EPDM, PUR+PVC, PUR+RIM.

* Reines Polypropylen (PP) ist ein kritisches Substrat. Abhängig von der PP-Substratqualität können zusätzliche Vorbehandlungsschritte (z. B. Vorbehandlung durch Beflammen) erforderlich sein, um eine ordnungsgemäße Haftung des nachfolgenden Lackaufbaus sicherzustellen.



Tempern 60 Min./60-65° C.
Abhängig von der Hitzebeständigkeit des Kunststoffs oder der Kunststoffmischung, muss eine geeignete Abstützung der Teile erfolgen, um Deformationen zu vermeiden.



Erste Reinigung mit einem ultrafeinen Schleifvlies getränkt mit Standoflex-Plastik-Reiniger 6500 Antistatisch.



Endreinigung mit einem mit Standoflex-Plastik-Reiniger 6500 Antistatisch befeuchteten Tuch. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen.
Sofort gründlich mit einem sauberen Tuch nachwischen.
Tücher häufig wechseln.



Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.



Standox VOC Nonstop Grundierfüller U7580 + Standox VOC Plastik Additiv U7590 auftragen, abblühen.

Köpfen möglich nach Ablühen.
P1000 oder ähnliches Schleifmittel.



Standohyd Plus/Standoblu Basislack mit elastifiziertem Standocryl VOC Klarlack* oder elastifiziertem VOC Autolack* auftragen.
Trocknung gemäß technischem Datenblatt.

* In Ländern ohne VOC Gesetzgebung kann auch Standox Basislack mit elastifiziertem Standocryl 2K Klarlack oder elastifiziertem Standocryl 2K Autolack oder elastifiziertem Standocryl 2K Autolack Plus eingesetzt werden.

Aufgrund der zunehmenden Vielfalt der auf dem Markt befindlichen Kunststoffsubstrate kann selbst die Qualität desselben Kunststofftyps (z.B. PP+EPDM) je nach Marke und Fahrzeugtyp sehr unterschiedlich ausfallen, z.B. durch die Verwendung verschiedener Polymischungen und deren Mischungsverhältnisse. Auch Trennmittel, die während der Produktion verwendet werden, haben einen großen Einfluss auf die Haftung des aufgetragenen Lackfilms. Aus diesem Grund sollte ein Vortest durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung für eine ordnungsgemäße Haftung ausreichend ist. Die angegebenen Aufbauempfehlungen sollten nur als Leitfaden dienen.



Befolgen Sie den jeweiligen OEM-Prozess/die Anleitung zur Reparatur von Stoßfängern. Achten Sie auf die Einschränkungen beim Filmaufbau/Sensoranforderungen. Befolgen Sie die relevanten Standox Produkt TDS. Bitte beachten Sie auch das Standox Plastic Painting System TDS - SXPlasticSystem.

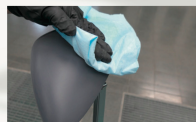
FAHRZEUGTEILE AUS KUNSTSTOFF NEU UND WERKSGRUNDIERT



Werksgrundierte Kunststoffteile im Aussenbereich von Fahrzeugen.



Vorsichtig mit Standox Reiniger 6800 reinigen. Schleifen mit P1000, Schleifvlies ultrafein grau oder ähnlichem.



Sorgfältig mit Standox Reiniger 6800 reinigen.
Hinweis: Abhängig von der Qualität der Werksgrundierung kann die Verwendung von Standox Silikonentferner 6600 oder Standoflex Plastikreiniger 6500 Antistatisch Probleme, wie z.B. anquellen beim Reinigen verursachen.



Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.



Um die bestmöglichen technologischen Eigenschaften für den benötigten Lackaufbau zu erreichen, sollte Standox VOC Nonstop Grundierfüller U7580 + Standox VOC Kunststoff-Additiv U7590 verarbeitet werden.
Ablühen.
Köpfen möglich nach Ablühen.
Verwenden Sie P1000-Schleifmittel oder ähnliches.



Standohyd Plus/Standoblu Basislack mit elastifiziertem Standocryl VOC Klarlack* oder elastifiziertem VOC Autolack* auftragen.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.

* In Ländern ohne VOC Gesetzgebung kann auch Standox Basislack mit elastifiziertem Standocryl 2K Klarlack oder elastifiziertem Standocryl 2K Autolack oder elastifiziertem Standocryl 2K Autolack Plus eingesetzt werden.



FAHRZEUGTEILE AUS KUNSTSTOFF BESCHÄDIGT



Lackierte Kunststoffteile im Außenbereich von Fahrzeugen.
ABS, AS, ASA, EPDM, PA, PBT, PC, PMMA, PPE, PPO, PP, PUR, PVC, ABS+PBT, ABS+PC, ABS+PPO, ABS+TPU, A+PPE, PBT+PC, PMMA+ABS, PMMA+PP, PP+EPDM, PUR+PVC, PUR+RIM.



Beschädigte Bereiche überprüfen und Standoflex Plastikreiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600 reinigen.



Größere Schäden (Risse oder tiefe Kratzer) müssen zunächst mit speziellen Kunststoff-Reparaturset (z. B. 3M, Tersoson usw.) repariert werden, sofern der erforderliche Aufwand die Kosten eines neuen Teils nicht übersteigt.



Den beschädigten Bereich mit P280-P360 schleifen.
Falls gespachtelt werden muss, die Beschädigung mit P180-P240 schleifen.
Die beschädigten Bereiche erneuert mit Standoflex Plastikreiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600 reinigen.



Falls erforderlich, Standoflex Plastik-Spachtel U1030 auf den beschädigten Bereich auftragen.
Optional: Vor dem Spachtel Standoflex Plastik Primer U3060 auftragen.



Egalisieren/Vorschliff mit (P120) P180-P240.
Feinschliff mit P280-P360.
Ecken und Kanten von Hand P600 schleifen. Den weiteren Reparaturbereich mit Exzenter und P360-P400 schleifen. Auf keinen Fall nass schleifen!
Geschliffene Bereiche reinigen mit Standoflex Plastikreiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600.

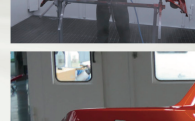


Standoflex Plastik Primer U3060 auftragen.
Ablühen.

Einen geeigneten Standox Schleiffüller auftragen, z.B. Standox VOC Xtra Füller U7560.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.



Ecken und Kanten mit P800-P1000 von Hand schleifen.
Mit P500-P600 und passendem weichen Backing-Pad schleifen.
Schleifstaub entfernen und mit Standox Reiniger 6800 reinigen.
Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.

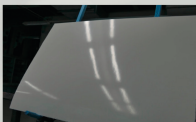


Standohyd Plus/Standoblu Basislack mit elastifiziertem Standocryl VOC Klarlack* oder elastifiziertem Decklack* auftragen.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.

* In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung können auch Standox Basislack mit elastifiziertem Standocryl 2K MS-Klarlack oder elastifiziertem Standocryl 2K Autolack Plus Decklack verwendet werden.



UP VERBUNDWERKSTOFFE GELCOATED ODER WERKSGRUNDIERT



Verbundwerkstoffe basierend auf ungesättigten Polyester Harzen*:
UP-GF Glasfaser verstärkter Kunststoff BMC mit Kreide gefüllter UP-Harz-Faserverbundwerkstoff SMC, Plattenförmiger UP-Harz-Faserverbundwerkstoff. Normalerweise beschichtet mit einer Gelcoat-Hartlackschicht (UP-GF) oder werksgrundiert (BMC/SMC).
* In der Regel mit Gelcoat-Schutzschicht (UP-GF) beschichtet oder werksgrundiert vom Hersteller (BMC/SMC).



Die Oberfläche wird zunächst auf Defekte und Fehlstellen untersucht, dann mit Standoflex Plastik-Reiniger 6500 Antistatisch / Standox Silikonentferner 6600 gereinigt.
Mit P180-P240, wenn mit einer Gelcoat-Hartlackschicht versehen, oder mit P320-P360 schleifen, wenn werksseitig vorgrundiert.
Nochmals reinigen mit Standoflex Plastik-Reiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600.



Bei Bedarf einen Spachtel, z. B. Standox Soft Spachtel U1090, auftragen. Falls es die Gelcoat Schicht erfordert, Auftrag von Standox Polyester Spritzplastik U1100.
Beachten Sie die Produktkennzeichnung auf dem Technischen Datenblatt.
Grober Trockenschliff P120-P220, Feinschliff P240-P360.
Staub entfernen und Oberfläche reinigen.



Einen geeigneten Standox Schleiffüller auftragen, z.B. VOC Xtra Füller U7560.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.



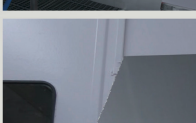
Ecken und Kanten von Hand schleifen mit P800-P1000.
Maschinell mit P500-P600.



Staub entfernen und mit Standox Reiniger 6800 reinigen.

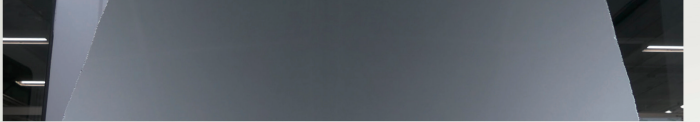


Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.



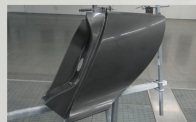
Standohyd Plus/Standoblu Basislack mit Standocryl VOC Klarlack* oder VOC Decklack* auftragen.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.

* In Ländern ohne VOC Gesetzgebung kann auch Standox Basislack mit Standocryl 2K Klarlack, Standocryl 2K Autolack oder Standocryl 2K Autolack Plus Decklack verwendet werden.

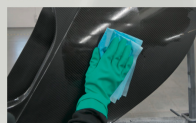


Befolgen Sie den jeweiligen OEM-Prozess bzw. die Anleitung zur Stoßfängerreparatur. Achten Sie auf die Einschränkungen der Schichtdicken/Anforderungen für Sensoren. Beachten Sie die Standox Produkt TDS. Beachten Sie auch das Standox Kunststoff System TDS - SXPlasticSystem.

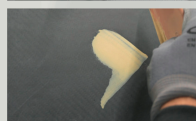
CARBONFASERVERSTÄRKTER KUNSTSTOFF (CFK) DECKLACKIERTER AUFBAU



Carbonfaserverstärkter Kunststoff (CFRP). Wichtiger Hinweis:
Wenn die tiefergehende Struktur eines strukturellen oder sicherheitsrelevanten Bauteils beschädigt ist, muss das Teil ausgetauscht werden. Nichtbeachtung führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.



Die Oberfläche wird zunächst auf Defekte und Fehlstellen untersucht, dann mit Standoflex Kunststoff-Reiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600 gereinigt.
Schleifen mit P180-P240.
Nochmals reinigen mit Standoflex Kunststoff-Reiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600.



Spachtelauftrag, falls notwendig, z.B. Standox Soft Spachtel U1090 gemäß technischem Datenblatt einstellen und auftragen.

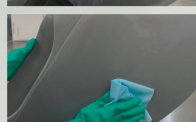
Trockenschliff mit P180-P240.
Staub entfernen und Oberfläche reinigen.



Auftrag eines geeigneten Standox Schleiffüllers z.B. VOC Xtra Füller U7560.
In 2 Schichten mit Zwischen- und Endabluf auftragen, um ca. 80 µm zu erreichen.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.
Schleifen mit P240-P320. Nicht nass schleifen!
Staub entfernen und mit Standox Silikonentferner 6600 reinigen.



Erneutes Auftragen des gleichen VOC Füllers, z.B. VOC Xtra Füller U7560.
In 2 Schichten mit Zwischen- und Endabluf auftragen, um ca. 80 µm zu erreichen.
Ecken und Kanten mit P800-P1000 von Hand schleifen.
Maschinell mit P500-P600 schleifen.



Schleifstaub entfernen und reinigen mit Standox Reiniger 6800.



Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.



Standohyd Plus/Standoblu Basislack mit Standocryl VOC Klarlack* oder VOC Autolack* auftragen.
Trocknen gemäß technischem Datenblatt.

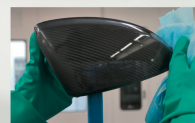
* In Ländern ohne VOC Gesetzgebung kann auch Standox Basislack mit Standocryl 2K Klarlack oder Standocryl 2K Autolack oder Standocryl 2K Autolack Plus verwendet werden.



CARBONFASERVERSTÄRKTER KUNSTSTOFF (CFK) SICHTBARE CARBONFASERSTRUKTUR



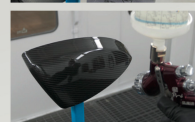
Carbonfaserverstärkter Verbundwerkstoff CFK. Erhaltung der sichtbaren Struktur.
Wichtiger Hinweis: Wenn die tiefergehende Struktur eines strukturellen oder sicherheitsrelevanten Bauteils beschädigt ist, muss das Teil ausgetauscht werden. Nichtbeachtung führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.



Die Oberfläche wird zunächst auf Defekte und Fehlstellen untersucht, dann mit Standoflex Kunststoff-Reiniger 6500 Antistatisch / Standox Silikonentferner 6600 gereinigt.



Anschleifen mit Schleifvlies grau / ultrafein oder geeignetem Schleifmittel mit Schaumstoffträger. Vorsichtig schleifen, um die sichtbaren Carbonfasern nicht zu beschädigen.



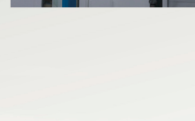
Reinigen mit Standoflex Reiniger 6500 Antistatisch oder Standox Silikonentferner 6600.



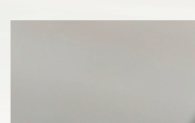
Verwenden Sie den Standoflex Industrie Carbonfaser Sealer U2080, um Fehlstellen zu beseitigen und eine glatte Oberfläche zum Auftragen des Klarlacks zu erzielen. Tragen Sie die erste Schicht Standoflex Industrie Carbonfaser Sealer U2080 auf.
Ablühen. Bitte berücksichtigen Sie die spezifische Produktvorbereitung für die erste und zweite Schicht. Die zweite Schicht des Standoflex Industrie Carbonfaser Sealer U2080 auftragen. Trocknung gemäß technischem Datenblatt.



Nicht nass schleifen! Staub entfernen und reinigen mit Silikonentferner 6600 wasserbasierend.



Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen und dann mit der Ionisierungspistole abblasen.



Auftrag von Standox Klarlack*, z.B. Standox VOC Xtra Klarlack K9560.

* Die Verwendung von Standox Klarlack Additiven ist möglich, um verschiedene Effekte zu generieren. Je nach gewünschtem Effekt können dem Klarlack 2-4% Klarlackadditiv zugegeben werden, bevor gehärtet oder verdünnt wird. In diesen Fällen sollte der gleiche nicht eingefärbte Klarlack verwendet werden, um das Teil abschließend überzulackieren.



Trocknen gemäß technischem Datenblatt.