



## ALUMINIUM AUTO EN REPARATIE DELEN

### INTRODUCTIE

Vandaag de dag wordt Aluminium steeds meer gebruikt in modern auto's, dit type oppervlakte vereist een speciale behandeling en een andere benadering om een goed spuitproces te krijgen.

Er mag geen contact zijn tussen aluminium en staal plaat, dit zou een oxidatieve reactie door electrolyse geven. Daarom moeten deze delen afgesloten worden met geschikte sealers of primers.

### OPPERVLAKTE VOORBEREIDING

1. Schuur het gespoten oppervlakte of het nieuwe deel om stof en andere vervuiling te verwijderen.
2. Ontvetten met 00695 SILICONE REMOVER SLOW en blaas het droog.
3. Breng 1-2 lagen van de epoxy primer **04384 EPOFAN PRIMER R-EC GRIGIO** aan op het complete deel of onbehandelde delen. Deze behandeling maakt een beschermende laag die ondoordringbaar is voor oplosmiddelen die gebruikt worden in het volgende spuitproces.
4. Laat de epoxy primer drogen bij kamertemperatuur, of stoken of drogen met IR lampen (zie TDS n° 0197).
5. Indien u plamuur aan moet brengen gebruik dan **04380 POLYDUR ZINC** of **05331 MULTILIGHT**, schuur eerst de epoxyprimer met P220.
6. Schuur de epoxyprimer en de plamuur.
7. Als men niet hoeft te plamuren, kan men volstaan met 1 laag van EPOFAN PRIMER R-EC GRIGIO in N/N voordat u de filler aanbrengt.
8. Het is mogelijk om direct de plamuur op het aluminium aan te brengen, maar verschillende soorten aluminium materialen kunnen niet gegarandeerd hechten met 04380-05331.

### OPPERVLAKTE AFSLUITEN

9. Breng de polyacryl filler aan van de MACROFAN FILLER serie.
10. Laat het drogen en schuur met P400-500.

### AFWERKING

11. Reinig het oppervlakte met 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER
12. Breng de lak **MACROFAN ULTRA HS TOPCOAT** aan voor 1laags afwerkingen, of breng de **HYDROFAN** aan voor 2 laags spuitprocessen.
13. Op 2 laags aflakken, breng de **MACROFAN UHS CLEARCOATS** aan.
14. Laat deze drogen bij 60°C volgens het TDS van het gebruikte product.

### OPMERKINGEN

Lagere temperaturen dan 15°C zorgen ervoor dat de epoxy primer niet goed doordroogt en geven een slecht resultaat in het gehele proces.

### SPUIT PROCES N° CV034-NL BIJGEWERKT OP 04/2016

De gegevens in dit informatieblad is het resultaat van zeer zorgvuldige en gecontroleerde tests en zijn correct volgens de kennis van Lechler op het moment van uitgave. Omdat de condities van het te lakken object buiten de controle van de fabrikant zijn kunnen zij geen garanties geven op het product en de reeds verstrekte informatie. De eindbeslissing van de geschiktheid van de informatie en het materiaal en de manier van het gebruik zijn alleen voor de gebruiker. DIT PRODUCT IS BEDOELD VOOR HET PROFESSIONEEL LAKKEN DOOR GEKwalificeerd personeel