



Verarbeitungsrichtlinie Spraydose

Lackspray Royal

Schnell trocknender **Acryl-Polyurethan-Lackspray** nach RAL, der nicht zum Ablaufen neigt. Ideal zum Beschichten von Fahrzeugen und hochwertigen Teilen aus Metallen, NE-Metallen und Holz.

Sehr gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Lichtecht, nicht gilbend. Sehr hohe Kratz-, Stoß-, Schlagfestigkeit und Abriebbeständigkeit. Bedingt lösungsmittel- und benzinfest, langfristig säure- und alkalifest.

Optimaler Verlauf durch feine Tröpfchengröße. Hervorragende Deckkraft.

Temperaturbeständigkeit: 150 – 180°C

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss frei von Fett, Öl, Staub, Rost und sonstigen trennenden Verunreinigungen sein. Es ist auf eine trockene Oberfläche zu achten. Silikonreste führen zu Verlaufsstörungen.

Eisen, Stahl, Zink, Aluminium	reinigen mittels VLIES und SILIKONENTFERNER
Holz und -werkstoffe	bei Bedarf schleifen und entstauben

Grundierung

Um eine höchstmögliche Beschichtungsqualität zu erhalten, sollte immer grundiert werden. Ein Primer sorgt für:

- Beste Haftung
- Erhöhte Schutzfunktion
- Neutralisation des Untergrundes
- Gleichmäßiger Glanz des Lackes

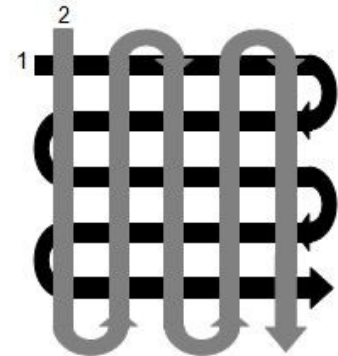
Untergrund	Grundierung (GB)		Qualität
Eisen Stahl	GB 1	Zink-Primer	Aktiver Korrosionsschutz, nur auf blankes Eisen ! Sollte mit 2. Grundierung überspritzt werden.
	GB 2	Primer-KS	Standard-Korrosionsschutz
		Turboprimer Turbofiller	Erhöhter Korrosionsschutz auch in dünnen Schichten Erhöhter Korrosionsschutz mit füllender Eigenschaft
	GB 3	Spritzspachtel	zum Füllen und Abdecken von Unebenheiten, wie Kratzer und Schleifspuren
Zink Aluminium		Turboprimer Turbofiller	Haftprimer Standard Haftprimer mit füllender Eigenschaft
Holz	GB 1	Primer-KS	Standard-Primer
	GB 2	Spritzspachtel	zum Füllen und Abdecken von Unebenheiten, wie Kratzer und Schleifspuren

Eine Grundierung sollte vor dem Lackieren **NICHT mehr geschliffen** werden. Ausgenommen bei optischen Mängeln und auch dann nur trocken (bei 1K). In diesem Fall anschließend mit **STAUBBINDETUCH** abwischen.

Um Anstrichfehler zu vermeiden, sollte ein Primer erst nach vollständiger Trocknung überlackiert werden. Speziell wenn mehrere Schichten aufgetragen wurden, wartet man am besten bis nächsten Tag mit dem Lack.

Verarbeitung

- Aerosol gut schütteln
- 1. Gang auftragen
Bei kleinen Flächen Lack ablüften lassen bis er klebt
Bei größeren Flächen kann sofort am Anfang weiter gearbeitet werden
- 2. Schicht im Kreuzgang auftragen



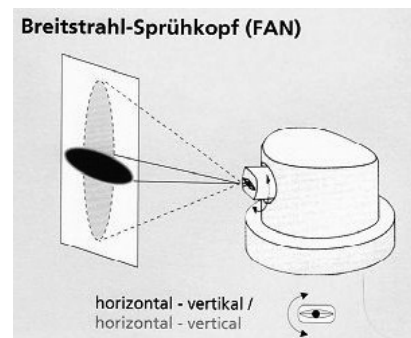
Ablüftzeit	3 – 5 Min.
Staubtrocken	nach ca. 5 – 10 Min.
Griffest	nach ca. 20 – 30 Min.
Montagefest	nach 24 Stunden (bei Mehrschichtaufbau)

Breitstrahl-Düse

- Lackieren wie mit Spritzpistole
- Kein unkontrollierbarer Rundstrahl.

Diese justierbare Düse ist horizontal und vertikal einstellbar. Ein großer Vorteil bei stehenden / vertikalen Flächen, weil beim Kreuzgang die Spraydose nicht gekippt werden muss, was eine bessere Entleerung und angenehmeres Arbeiten bedeutet.

Einfach vor Lackierbeginn auf einem Karton etc. das Spritzbild testen.



Diese Verarbeitungsrichtlinie hat den Zweck, den Kunden über Arbeitsschritte und -reihenfolge zu informieren. Die hier gemachten Aussagen entsprechen unserem besten Wissen und Erfahrung. Die hier gemachten Angaben stellen Vorschläge dar und bedürfen eigener Untersuchungen und Tests durch den Kunden. Der Kunde bzw. Verarbeiter hat sicherzustellen, dass diese Beschreibung nicht durch eine Neuauflage geändert oder ersetzt worden ist. Alle Angaben beziehen sich nur auf Eigenprodukte und sind nicht auf Andere anwendbar.