

Naprawa bez poprawek (cz. II)



Katarzyna Wolska
Marketing product coordinator
Standox

Istotą każdej naprawy lakierniczej jest odbudowa uszkodzonego fragmentu powłoki malarskiej na uprzednio przygotowanym podłożu. Pierwszym etapem tych przygotowań jest oczyszczenie naprawianej strefy.

Niezależnie od wielkości uszkodzenia, a więc także w przypadku uszkodzeń bardzo małych, pracę rozpoczyna się od gruntownego usunięcia tłustych przeważnie zanieczyszczeń i silikonowych środków konserwacyjnych, tworzących cienką, niewidoczną warstwę na odsłoniętym podłożu i resztkach dotychczasowej powłoki. Wymaga to użycia specjalnych preparatów myjących, np. Standox Silicon-Entferner.

Następnie uszkodzone miejsce wymaga oszlifowania szlifierką mimośrodową, najpierw za pomocą papieru o ziarnistości P80 lub P120, a potem drobniejszego – P150 lub P180. Po szlifowaniu z powierzchni usuwa się pył

i czyści ją ponownie preparatem Standox Silicon-Entferner.

Szpachlowanie

Zabieg ten ma na celu zniwelowanie nierówności podłoża i poprawę przyczepności nakładanej na nie pierwszej warstwy nowej powłoki. Przy zróżnicowanych i często słabo przyczepnych podłożach występujących w nowoczesnych konstrukcjach nadwozi najlepiej nadają się do tego celu szpachłówki poliestrowe, np. Standox Polyesterspachtel. Mają one zdolność wyrównywania dość znacznych nierówności, szybko schną i dają się łatwo szlifować, tworząc bardzo gładkie powierzchnie.

Trzeba przy tej okazji zaznaczyć, że w podawanych przykładach nie chodzi wyłącznie o promowanie produktów marki Standox, lecz przede wszystkim o zachowanie technologicznej konsekwencji. Użycie do naprawy różnych materiałów jednego producenta zapewnia bowiem ich fizykochemiczną zgodność, a ta stanowi podstawowy warunek uzyskania dobrej jakości nowego fragmentu powłoki.

Szpachłówkę na uszkodzone miejsce nakłada się z nieznacznym nadładkiem, umożliwiającym jej późniejszą (po wyschnięciu) obróbkę szlifierską. Polega ona na stopniowym zbieraniu owego nadładku papierem ściernym P80-P150 aż do zrównania szpachlowanej powierzchni z metalowym lub plastikowym podłożem widocznym na jej obrzeżach. Jeśli na oszlifowanej szpachłówce widoczne są wówczas jakiegokolwiek ubytki, zabiegi szpachlowania i szlifowania należy powtórzyć. Jeśli naprawiona powierzchnia jest już jednolita, wygładza się ją dodatkowo papierem P180-P240.

Wszystkie stosowane tu rodzaje papieru muszą być w trakcie obróbki prowadzone klockiem szlifierskim, heblem do szlifowania ręcznego lub szlifierką mimośrodową.

Warstwy wewnętrzne

Na wyrównane szpachłówką i oszlifowane podłożo nanosi się podkład gruntujący. Zwiększa on przyczepność pomiędzy metalem (który dodatkowo chroni przed korozją), tworzywem sztucznym i szpachłówką a następną warstwą wypełniacza. Dobre podkłady gruntujące szybko schną, zachowują gładkość podłoża i są przyjazne dla środowiska według obowiązujących norm VOC.

Przed zastosowaniem podkładu gruntującego szpachlowane i oszlifowane podłożo starannie oczyszcza się z pyłu i przemywa wspomnianym uprzednio zmywaczem. Następnie należy zakryć powierzchnię nieuszkodzonej po-

włoki sąsiadującą z naprawianą strefą. Miejsca przeszlifowane do czystego metalu trzeba pokryć gruntem kwaśnym (np. Standox Reaktiv-Haftprimer).

Wypełniacz niweluje najmniejsze nierówności podłoża, np. rysy po zastosowanych materiałach ściernych. Nadaje też powłoce większą odporność na uderzenia drobnych kamieni. Stanowi bezpośrednie podłożo pod lakier nawierzchniowy, izolując go od użytych do szpachlowania produktów poliestrowych. Warstwy wypełniacza są łatwe do szlifowania i mogą mieć nawet znaczne grubości bez tworzenia zacieków.

Wypełnianie stosuje się po uprzednim odparowaniu gruntu kwaśnego, niosząc np. wypełniacz o nazwie Standox 2K-Füller. Na materiał ten po wyschnięciu nakłada się puder kontrolny (Kontrollschwarz) i poddaje się go szlifowaniu na sucho papierem P 400-500. Pozostałości starego lakieru na obrzeżach miejsca pokrytego wypełniaczem można zeszlifować przy użyciu maty lub papieru o bardzo drobnym ziarnie. Na tym kończy się przygotowanie podłoża do aplikacji naprawczego lakieru nawierzchniowego.

W przedstawionej tu technologii naprawczej na przygotowane podłożo najpierw aplikuje się materiał bazowy Standox Basislack lub wodorozcieńczalny Standox Basecoat (przestrzegając zaleceń zawartych w metryczkach technicznych). Potem, po odparowaniu bazowych warstw nowej powłoki, można zastosować lakier bezbarwny Standox 2K.

Techniki suszenia

Podczas prac związanych z przygotowaniem podłoża należy stosować urządzenia przyspieszające suszenie, czyli promienniki podczerwieni lub urządzenia emitujące promienie UV. Umożliwia to wykonanie w jednym dniu kilku etapów prac. Ponadto naprawiane miejsce utwardza się optymalnie.

Zaletą suszenia promieniowaniem podczerwonym jest korzystny bilans energetyczny tej metody. Zaraz po włączeniu promiennika emitowane jest ciepło, które można kierować dokładnie tam, gdzie jest ono potrzebne.

Przy drobnych naprawach optymalne jest stosowanie produktów suszonych



Mycie strefy uszkodzonej



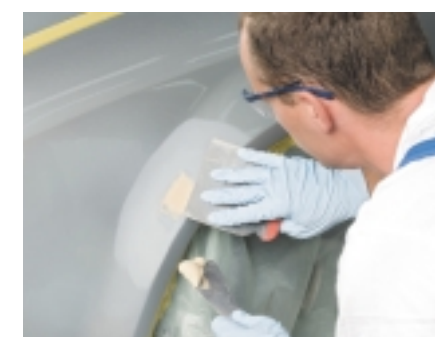
Maskowanie elementów sąsiednich



Szlifowanie szlifierką mimośrodową



Gruntowanie odsłoniętych powierzchni metalu



Nakładanie kitu szpachlowego



Ręczne szlifowanie szpachłówki lub wypełniacza



Podłożo gotowe do nałożenia nowej powłoki



Nanoszenie lakieru bazowego i nawierzchniowego



Drobne uszkodzenie lakieru spowodowane uderzeniem kamieniem lub nieostrożnym parkowaniem

Fot. Standox

Fot. Standox

promieniami ultrafioletowymi, jak Standox UV-Spachtel lub Standox UV-Füller. Przy ich utwardzaniu wiązka światła UV całkowicie czas suszenia może być krótszy od 1 minuty, a powierzchnia suszonego materiału nie na-

grzewa się nadmiernie. Po wysuszeniu warstwy nałożonego materiału można z jego powierzchni usunąć niewielkie błędy lakiernicze, np. wtrącenia lub zacieki, metodą szlifowania, a następnie polerowania. ■