

Lakierowanie wielowarstwowe



WYKONANIE PRÓBNYCH NATRYSKÓW POZWALA UNIKNĄĆ BŁĘDÓW W DOBORZE KOLORU I NIEWŁAŚCIWEJ APLIKACJI



TOMASZ KAZAKIDIS

DORADCA TECHNICZNY SPIES HECKER

KOLEJNYM TEMATEM NASZEGO INSTRUKTAŻOWEGO CYKLU SĄ POWŁOKI TRÓJWARSTWOWE. DAWNIEJ SPOTYKAŁO SIĘ JE TYLKO W POJAZDACH DROGICH, LECZ OBECNIE CORAZ CZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄ TEŻ W SAMOCHODACH KLASY ŚREDNIEJ

Gama produktów do renowacji powłok systemem trójwarstwowym wciąż nie należy do tanich, więc powinno się przywiązać szczególną wagę do profesjonalnego wykonania naprawy. Lepiej poświęcić nieco więcej czasu na gruntowne przygotowanie i próby natryskowe, niż ponieść poważne koszty ponownego lakierowania.

W ostatnim okresie niektóre formuły lakierów trójwarstwowch zostały wzbogacone specjalnymi miksami typu xirallic. Nadają one dodatkowe efekty

optyczne. Specyfika kolorów trójwarstwowch polega wówczas na odbiciu promieni światła od warstwy gruntowej i jego rozproszeniu w perłowej powłoce, a lakier bezbarwny nadaje całości trójwymiarową głębię. Każda warstwa ma więc określoną rolę. Grunt, zwany w tym wypadku „gruntonem”, nadaje powłoce barwę podstawową, warstwa perłowa odpowiednio modyfikuje jej ton, a lakier bezbarwny, oprócz wspomnianej funkcji optycznej, pełni też rolę mechanicznego zabezpieczenia całej powłoki.

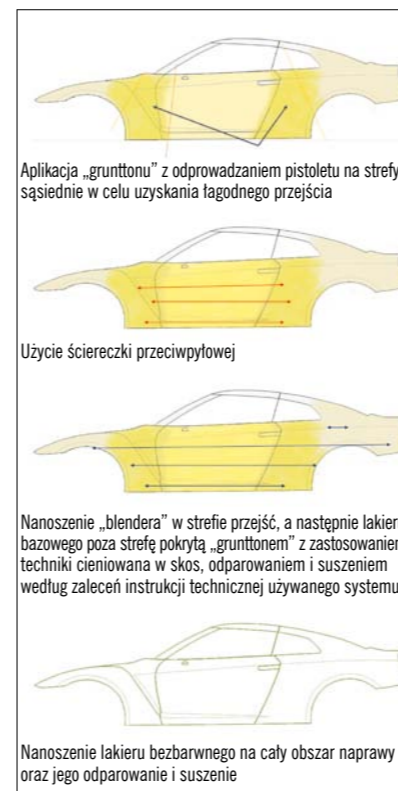
Wspomniane testy natryskowe pozwalają eliminować błędy wynikające ze złego oświetlenia, niewłaściwych parametrów ciśnienia i sposobu aplikacji (np. ilości naniesionych warstw), a także wadliwie działającego pistoletu. Natryski te należy wykonywać na specjalnych próbkach, czyli blaszkach mocowanych w centralnej części elementu używanego do testów i lakierowanych wraz z nim.

Należy unikać niekontrolowanej liczby nanoszonych warstw, gdyż każda z nich powoduje zmianę koloru właściwego. Należy w tej kwestii przestrzegać zaleceń podanych w programie kolorystycznym i w instrukcji technicznej producenta. Porównywanie natrysków z oryginalnym kolorem nadwozia powinno odbywać się zarówno przy świetle dziennym, jak i sztucznym.

Po zadowalającym dobraniu koloru można zająć się przygotowaniem podłoża. Stosujemy tu zasadę: jasny podkład pod jasne kolory, ciemny – pod ciemne. W gamie produktów marki Spies Hecker jest wiele możliwości, np. podkład 5310, 5400, 5330. Obróbka podkładu powinna być wykonywana standardowo materiałem ściernym o ziarnistości P400-500 za pomocą szlifierki mimośrodowej o skoku tarczy 2,5 mm. Strefę cieniowania należy wstępnie zmatowić papierem P500, a wykończyć materiałem Trizac 1000.

Przed przystąpieniem do lakierowania trzeba pamiętać o elementarnej zasadzie zachowania czystości, gdyż wraz ze wzrostem ilości warstw rośnie ryzyko osiadania niepożądanych wtrąceń. Lakierowanie całych elementów nie stanowi większego problemu, natomiast cieniowanie elementów przyległych wymaga większej koncentracji.

Nie należy cieniować stref węższych niż 20 cm, ponieważ może się ono zakończyć niepowodzeniem. Mamy tu bowiem do czynienia z dwoma materiałami, które musimy nanosić na zakładkę, więc z tego powodu potrzebna jest odpowiednia prze-



Aplikacja „gruntonu” z odprowadzaniem pistoletu na strefy sąsiednie w celu uzyskania łagodnego przejścia

Użycie ściereczki przeciwpyłowej

Nanoszenie „blendera” w strefie przejść, a następnie lakieru bazowego poza strefę pokrytą „gruntonem” z zastosowaniem techniki cieniowania w skos, odparowaniem i suszeniem według zaleceń instrukcji technicznej używanego systemu

Nanoszenie lakieru bezbarwnego na cały obszar naprawy oraz jego odparowanie i suszenie

POSZCZEGÓLNE ETAPY NAPRAWY

FOT. SPIES HECKER



MATERIAŁY PODKLADOWE SPIES HECKER UŻYWANE DO NAPRAW POWŁOK WIELOWARSTWOWYCH

strzeń do jej wykonania. Podczas wykonywania pracy niezbędne jest, jak zwykle:

1. użycie środków ochrony osobistej (kombinezon, maska, rękawice, okulary);
2. dokładne odmuchiwanie elementów i stojaków czystym, sprężonym powietrzem;
3. przemycie naprawianej strefy preparatem 7010 i 7080 – w przypadku stosowania lakierów wodorozcieńczalnych;
4. zastosowanie ściereczki przeciwpyłowej;

5. nanoszenie „blendera” (preparatu do cieniowania na elementy sąsiednie w zależności od zaleceń stosowanego systemu.

Efekt finalny zależy od naszej wiedzy, przygotowania technicznego i umiejętności, dlatego zachęcam do korzystania z informacji zawartych w instrukcjach technicznych, a w przypadku wątpliwości – do konsultacji z technikiem-specjalistą w dziedzinie produktów i technologii Spies Hecker.



Wykonane z największą precyzją i z najlepszych komponentów. Kontrolowane na każdym etapie produkcji, od odlewania aż po końcowy montaż, poddawane dokładnym testom szczelności. Niezawodne pompy w dwóch liniach: oryginalne pompy wody oraz pompy wody eQual Quality.

Magnet Marelli Aftermarket Sp. z o.o.
Plac pod Lipami 5, 40-476 Katowice
Tel. +48 32 60 26 107
Fax +48 32 60 36 108
e-mail: ricambi@magnetmarelli.com
www.magnetmarelli-checkstar.pl

