

Permahyd® **Hi-TEC** 480. Reparaturleitfaden.



Spies Hecker GmbH
Horbeller Straße 17
50858 Köln
Tel. + 49 2234 6019 1220
Fax: + 49 2234 6019 9694
www.spieshecker.de

Spies Hecker Österreich
Bahnstraße 41
2353 Guntramsdorf
Tel. + 43 2236 525 110
Fax: + 43 2236 525 15
www.spieshecker.at

CH COATINGS AG
Muttenerstrasse 105
4133 Pratteln
Tel.: + 41 61 8269696
Fax: + 41 61 8218236
info@ch-coatings.ag
www.ch-coatings.ag



Spies Hecker – näher dran.



7 Goldene Applikationsregeln.

1. Geeignete Untergründe:

- Intakte, angeschliffene Altlackierung
 - Permasolid® 2K Acryl Füller wie z.B. HS Performance Füller 5320 oder HS Vario Grundierfüller 5340
 - Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300
 - Permasolid® HS Speed Füller 5500

Permasolid® Nass-in-Nass 2K Acryl Füller müssen mind. 15 – 30 Minuten maximal 8 Stunden vor dem Wasserbasislackauftrag ablüften.

2. Durchgeschliffene Stellen:

- Priomat® 1K Spot Primer 4074
- Priomat® 1K Wash Primer 4085 (Fläche nicht größer als 5 cm Ø)
- Permasolid® HS Vario Primer Grundierfüller 5340

3. Vorarbeit und Reinigung:

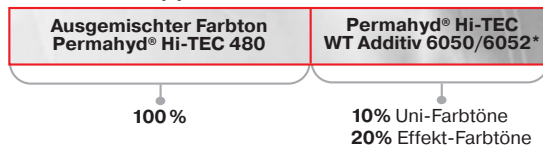
- Eine Reinigung nach dem Schleifen ist immer erforderlich mit Permaloid® Silikon Entferner 7010
- Nachreinigen mit Permahyd® Silikon Entferner 7080
- Schleifen mit P 500 - P 600 trocken und mit P 1000 - P 3000 beim Einblendprozess

4. Geeignete Spritzpistolen:

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> SATA RP 3000 1,2 SATA RP 3000 1,2 W SATA HVLP 3000 WSB SATA RP 4000 1,2 SATA RP 4000 1,2 W SATA HVLP 4000 WSB SATA RP 5000 1,2 SATA RP 5000 1,2 W SATA HVLP 5000 WSB | <ul style="list-style-type: none"> DeVilbiss GTIPro T110 1,2 DeVilbiss GTIPro H1 1,2 DeVilbiss GTIPro T1 1,2 DeVilbiss GTIPro T2 1,2 DeVilbiss GTIPro Lite TE20 1,2 IWATA W400 WB2 1,2 IWATA W400 WB2 1,25 IWATA WS400 EVOTECH (Compliant) OBS IWATA LS400 ENTECH (HVLP) ET12/13 |
|--|---|

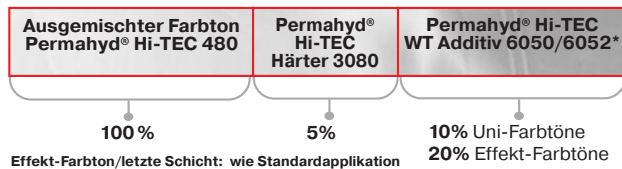
5. Materialeinstellung:

A. Standardapplikation

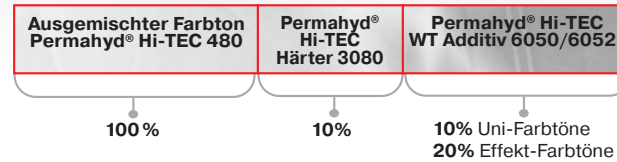


B. 3-Schicht- oder Mehrfarben-Lackierung

1. Schicht/Grundfarbton



C. Innenraumlackierung



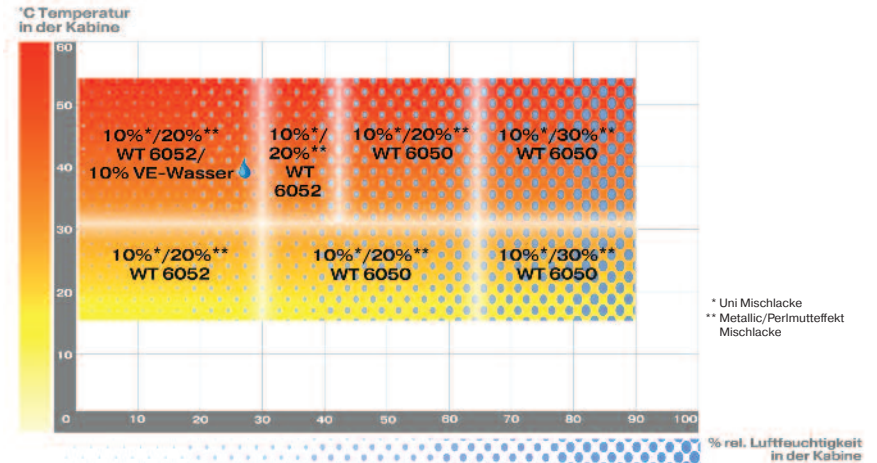
6050 kann bei niedriger Luftfeuchte und hohen Temperaturen (<30%, 20-30°C) durch 6052 ersetzt werden.

* Optional VE Wasser Zugabe bis 10%. Empfohlen bei 3-Schicht-Lack.

Materialeinstellung A-C:

***Bei der Verwendung von Permasolid® HS Speed Klarlack 8800 muss der Wasserbasislack / Beispritz-Additiv 1050/1051 generell mit 5% Permahyd® Hi-TEC Härter 3080 vernetzt werden.**

6. Additiv-Einstellung bei Permahyd® Hi-TEC 480:



7. Applikation:

Standard = 1 Arbeitsgang (1,5 Spritzgänge)
 = 1 dünn geschlossener Spritzgang gefolgt von 0,5 Effekt-Gang mit erhöhtem Abstand.
 Bei Farbtonen mit eingeschränktem Deckvermögen, einen dünnen Spritzgang vorlegen, ablüften lassen und dann Standardapplikation.

Optional 1. Spritzgang mit Permahyd® Hi-TEC Härter 3080 vernetzen (siehe 5 B).

Einblend-Prozess.



Die Vorbereitung der Einblendzone sollte mit geeigneten Werkzeugen erfolgen:
Exzentrerschleifer.

Vorbereitung mit P 1000 – P 3000.

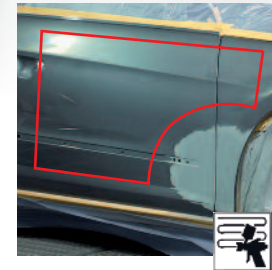


Eine Reinigung nach dem Schleifen ist wichtig.

Reinigen mit Entfettungstuch und Silikon Entferner.

Reinigen mit Permaloid® Silikon Entferner 7010/
Permahyd® Silikon Entferner 7080.

Spies Hecker
Staubbindetuch.



Auftragen des Permahyd® Hi-TEC Beispritz-Additivs 1050/1051 (partiell oder auf der gesamten Fläche, die an die Beschädigung angrenzt).

Permahyd® Hi-TEC Beispritz-Additiv 1050/1051 ist spritzfertig.*

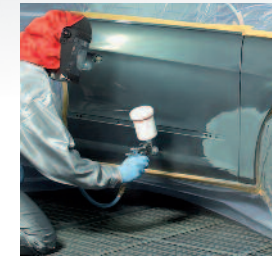
1,8 – 2,0 bar, 1 – 2 dünne, geschlossene Spritzgänge.



Basislackapplikation und Einblenden in die angrenzende vorbereitete Zone können in einem Arbeitsgang erledigt werden.

Beim Einblenden in die angrenzenden Bereiche mit durchgezogenem Abzug und bogenförmigen Bewegungen arbeiten.

1,8 – 2,0 bar, 1,5 Spritzgänge = 1 Arbeitsgang.



Bitte beachten:
Entweder 2 Lackierpistolen oder Wechselbecher verwenden.



Basislack bis zum Rand des Permahyd® Hi-TEC Beispritz-Additivs 1050/1051 auf den Füller lackieren.

1,8 – 2,0 bar,
1,5 Spritzgänge
= 1 Arbeitsgang.



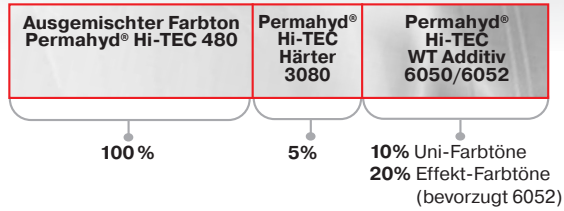
Applikation des Permasolid® Klarlackes, um den Einblendprozess abzuschließen.

2,0 bar, 1,5 – 2 Spritzgänge je nach Klarlack.



3-Schicht-Farbtöne.

Das Mischungsverhältnis.



- Bitte beachten:**
Für 3-Schicht-Applikation:
- Härter wird nur in dem Grundfarbton hinzugefügt, optional Wasser
 - Effekt-Farbtöne ohne Härter*



Mindestens 3 Farbmuster- tafeln mit dem Grundfarbton beschichten. Dabei wird eine unterschiedliche Anzahl von Spritzgängen des Perleffekt- lackes appliziert, um den Farbton- bzw. Permutteffekt nachzustellen.



Die Reparaturstelle bzw. das Neuteil trocken mit Excenter und P500 – P600 schleifen. Den angrenzenden bzw. Einlackier- bereich sorgfältig mit geeigneten Schleifmitteln vorbereiten.

Einlackierbereich:
Vorbereitung mit P1000 – P3000.



Reinigen mit geeignetem Entfettungstuch und Silikon Entferner.

Reinigen mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 / Permahyd® Silikon Entferner 7080.

Spies Hecker Staubbindetuch.



Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1050/1051 wird mit 5% Härter 3080 versehen und nur partiell aufgetragen.

1,8 – 2,0 bar,
1 – 2 dünne Spritzgänge.
Permahyd® Beispritz-Additiv 1050/1051 nicht ablüften lassen.



Grundfarbton bis zur Deckfähigkeit auf den Reparaturbereich und die angrenzende Beilackierfläche applizieren. Die Auslaufzone liegt im nassen Permahyd® Beispritz-Additiv.

1,8 – 2,0 bar,
1,5 Spritzgänge.
Lackieren in einem Arbeitsgang.



Ablüfzeit: 5 Minuten,
Trocknung:
10 - 15 Minuten bei 60 °C,
danach abkühlen lassen



Permahyd® Beispritz-Additiv 1050/1051 ohne Härter 3080 partiell oder auf der gesamten Fläche applizieren.*

1,8 – 2,0 bar, 1 – 2 dünne geschlossene Spritzgänge.

Permahyd® Beispritz-Additiv 1050/1051 nicht ablüften lassen.



Der Effektfarbton wird von dem Auslaufbereich zur Reparaturstelle appliziert, also von außen nach innen in das Beispritz-Additiv (Nass-in-Nass). Bei zusätzlich benötigten Effektspritzgängen wird in gleicher Art und Weise appliziert. Dabei verschieben sich die Überlappungszonen.*

1,8 – 2,0 bar, 1 – 3 Spritzgänge je nach benötigtem Effekt.



Ablüften der Oberfläche bis matt.
Forcierte Trocknung möglich.

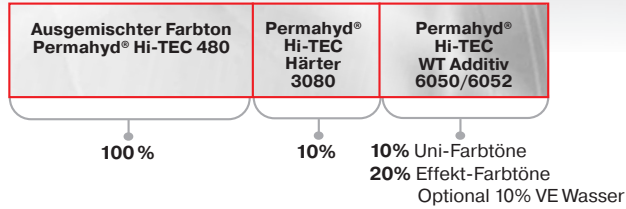


Permasolid® HS Klarlacke in einem Arbeitsgang applizieren.

2,0 bar, 1,5 Spritzgänge je nach Klarlack.

Innenraumlackierung.

Das Mischungsverhältnis.



Verarbeitungszeit nach Zugabe des Permahyd® Hi-TEC Härters 3080:

- Effekt-Farbtone: 30-60 Min./20°C
- Uni-Farbtone: 45-60 Min./20°C



Reinigung mit Entfettungstuch und Permaloid® Silikon Entferner 7010.

Endreinigung mit Staubbindetuch.



Lackierung eines Spies Hecker Nass-in-Nass Füllers.
Bitte beachten: Der Füller gewährleistet mechanische und chemische Beständigkeit und bietet beste Haftung für die nachfolgende Lackierung.

1,3 – 1,4 mm,
1 – 2 Spritzgänge.

15 - 30 Min./20°C
bis die Oberfläche matt ist.



Innenraumlackierung der Motorhaube. Diese Mischung ist nur für eine Innenraumlackierung vorgesehen. Ein Einsatz für eine Aussenlackierung ist nicht möglich.

1,2 – 1,3 mm,
1,5 Spritzgänge.



Die Zugabe des Permahyd® Hi-TEC Härters 3080 gewährleistet die Beständigkeit gegen chemische und mechanische Beanspruchungen.

Der erreichte Seidenglanz ist dem geforderten Glanzgrad der Original-Innenraumlackierung exakt angepasst.

5 – 10 Min. Ablüftzeit.
15 – 20 Min. Ofentrocknung / 60°C
oder Lufttrocknung über Nacht.

Speed Repair-Prozess.

Die Schadstelle sollte eine Größe von maximal 4 – 5 cm Ø nicht überschreiten.



Empfohlene Flächen für Speed Repair:

- Ecken und Kanten
- Kleine Bereiche
- Untere Karosserie- oder Anbauteile

Empfohlene Produkte:

- Raderal® Kunststoff Spachtel 2015 schwarz
- Permasolid® HS Performance Füller 5320 (elastifiziert)
- Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340 (elastifiziert)
- Permasolid® 1K UV Grundierfüller 9002
- Priomat® 1K Wash Primer 4085
- Permasolid® HS Speed Füller 5500
- Permacron® Speed Blender 1036
- Permahyd® Hi-TEC Basislack 480
- Permasolid® HS Speed Klarlack 8800
- Permasolid® HS Optimum Plus Klarlack 8650

Permahyd® **Hi-TEC 480.** Das Produktsortiment.

Reinigen mit
Entfettungstuch und
Silikon Entferner.



Reinigung mit
Permahyd® Silikon
Entferner 7080.

Spies Hecker
Entfettungs- oder
Reinigungstuch.

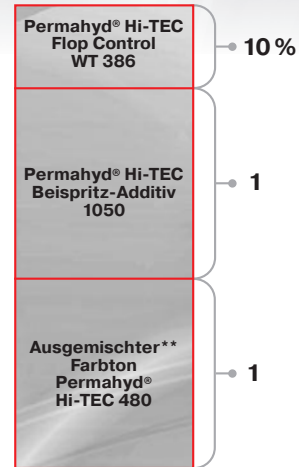
Staub entfernen.



Verwendung von
Staubbindetuch.

Spies Hecker
Staubbindetuch.

Das Mischungsverhältnis.*



Zugehörige
ATIs
beachten.

**Permahyd® Hi-TEC WT Additiv
6050/6052 kann
hinzugefügt werden.



Verarbeitung des
Basislackes in 3 – 5
dünnen Spritzgängen.

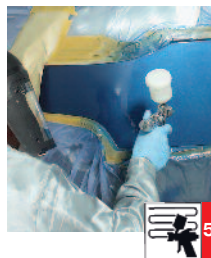
Überlappung jedes
einzelnen Spritzganges.

Mit geringen Druck
0,8 – 1,5 bar.



Ablüßzeit kann mit
Anblaseeinrichtungen
verkürzt werden.

Ablüßen, bis die
Oberfläche matt
abgezogen ist.



Verarbeitung des
Klarlackes in
1,5 Spritzgängen,
z.B. Permasolid® HS
Klarlacke.



Für die Auslaufzone
Permacron® Speed
Blender 1036
verwenden.

1 – 2 geschlossene
Spritzgänge.



8 – 10 Min.



Permahyd® Hi-TEC Beispritz-Additiv 1050/1051

- Erzielen einer gleichmäßigen, homogenen Übergangzone des Basislackes
- Optimale Spritznebelaufnahme
- Einfache Verarbeitung
- Exzellente Oberflächenbenetzung
- Additiv für Speed Repair
- Leicht milchige Erscheinung nach Applikation klar auf trocknend
- Keine Farbtonveränderungen

Permahyd® Hi-TEC Härter 3080

- Einsatz bei
 - Mehrfarbenlackierung
 - 3-Schicht-Applikation
 - Innenraumlackierung
 - Permasolid® HS Speed Klarlack 8800
- Sorgt für gute chemische und mechanische Beständigkeit auch ohne Klarlackauftrag (nur für den Innenbereich)

Permahyd® Hi-TEC Flop Control WT 386

- Optimiert die Effekt-Ausbildung
- Bestandteil in diversen Mischformeln
- Verwendung auch bei Speed Repair

System Komponente A/ System Komponente B

- Technologiekomponenten, die dem Hi-TEC System seine exzellenten Produkteigenschaften verleihen: Viskosität, Verarbeitung, Filmbildung, Effekt-Ausprägung, Härte

Permahyd® Hi-TEC WT Additiv 6050/6052

- Kontrolliert die Effekt-Ausbildung
- Optimiert das Fließverhalten
- Verhindert die Wolkenbildung
- Permahyd® Hi-TEC WT 6050/Standard, Permahyd® Hi-TEC WT 6052/niedrige Luftfeuchte, (< 30 %, 20 - 30 °C)
- 10 % bei Uni-Farbtönen oder 20 % bei Effekt-Farbtönen