

Kvalitet	Härdare	Förtunning	Varv	µ	Flash~20%	Härd 60 C	Härd 20 C	Info
<b>Standex färger</b>								
S-Fleet HS	3:1 2k HS Härter	10-15% S-Fleet 2k Fört.	1,5 varv	40-60 µ	5-15 min	25-30 min	2 dgr	2K HS
S-Fleet MS	2:1 2k MS Härter	0-5% S-Fleet 2k Fört.	2 varv	40-60 µ	5-10 min	25-30 min	7 h	2K MS
Standohyd	----	10 VE Wasser	1,5 varv	15-25 µ	10-15 min	----	----	Klarlackas
Basis	----	50-60% MSB Fört	2 varv	15-25 µ	10-15 min	----	----	Klarlackas
Standoblu	----	Adjuster	1,5 varv	20-25 µ	10-15 min	----	----	Klarlackas
VOC Topcoat	3:1 VOC Härter	15% VOC Fört.	0,5+1 varv	50-60 µ	5-10 min	15-30 min	2 dgr	2K HS
<b>Standex grund</b>								
VOC Syst.fyller	4:1 2k HS Härter	----	2-3 varv	250 µ	----	30-40 min	16 Timmar	Slipas
VOC Syst.fyller	7:1 VOC Härter	10% VOC Fört.	2-3 varv	250 µ	----	30-40 min	16 Timmar	Slipas
VOC nonstop U7580	5:1 VOC härd	20% VOC fört	2-3 varv	60-100 µ	5-10 min	25-30 min	16 Timmar	Slipas
VOC nonstop U7580	3:1 2k HS Härter	20% VOC fört	2-3 varv	60-100 µ	10 min	30 min	16 Timmar	Slipas
VOC extra fyller	5:1 2K VOC härter	5-10% VOC fört	2-4 varv	250 µ	----	15-20 min	7 h	Slip/våt-våt
VOC Nonstop	3:1 2k HS Härter	20-23% VOC Fört.	1-2 varv	20-40 µ	----	----	15-20 min	"vått i vått"
VOC Nonstop	3:1 2k HS Härter	10-15% VOC Fört.	2-3 varv	60-100 µ	----	20-30 min	16 Timmar	Slipas
2k Fillsealer	4:1 VOC Härter	40% VOC Fört.	1 varv	15 µ	30-60 min	----	----	"vått i vått"
1k Füllprimer	----	50% 2k Fört.	1 varv	15 µ	----	----	10-15 min	Slipgrundas
EP-Grundfüller	2:1 EP Härter	15% 2k Fört.	2-3 varv	60-90 µ	20 min	30 min	16 Timmar	Slipgrundas
Wash-Primer	1:1 Zusatzlösung	----	2 varv	8-10 µ	----	----	10-15 min	Slipgrundas
2k Grundfüller	6:1 2k HS Härter	----	2-3varv	60-90 µ	30 min	60 min	7 h	"vått i vått"
2k Plastic Grund.	1:1 2k plastic Härter	----	2 varv	30 µ	15-20 min	30 min	2 Timmar	"vått i vått"
2k Plast Härter	Kan användas som 1K vidhäftare utan tillsats		1 varv	5 µ	----	----	10 min	"vått i vått"
<b>Tikkurila färg/grund</b>								
T-lac 20,50,90	----	Syntet/Cellulosa/1006	2 varv	50 µ	1-2 h	----	6 dgr	Alkyd 1K
Temaprime EUR	----	Syntet/Cellulosa/1006	2 varv	50 µ	30 min	----	40 min	Alkyd 1K
Temadur SC 50/80	5:1 0087640	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	40-120 µ	20 min	----	6 dgr	2k enskikt
T-coat SPA MIO	4:1 0085459	Ep-fört 1031	2 varv	150-200 µ	2 h	----	7 dgr	Stål/bro ute
T-coat RM 40	4:1 0085600	Ep-fört 1031	2 varv	100-155 µ	3-4 h	----	16-24 h	Under vatten
T-dur 20,50,90	5:1 0087590	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	60-120 µ	15-30 min	60 min	----	Stål ute PU
Dicco surf	Syrahärdare 2098	Förtunning 2020/cellulosa	2 varv	----	10 min	20 min	----	Träinredning
Diccoplast 40	Syrahärdare 2098	Förtunning 2020/cellulosa	2 varv	----	10 min	20 min	----	Träinredning
<b>Klarlack</b>								
Temadur Clear	3:1 0087590	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	40 µ	10 min	40-60 min	72 h	MS
VOC extra clear	3:1 VOC härd	5% VOC 2k additiv	1,5 - 2 varv	50-70 µ	5-10 min	25-35 min	16 timmar	HS
VOC easy clear	2:1 VOC easy härd	0-5% 2k Fört	0,5 + 1 varv	50-60 µ	5-10 min	30-40 min	16 timmar	HS
VOC express clear	3:1 VOC härd	10% VOC Fört.	1,5 varv	45-55 µ	5-10 min	15-30 min	16 timmar	HS
S-fleet Voc 2k clear	3:1 S-fleet 2k HS härd	0-5% 2k Fört	1,5 varv	50-60 µ	5-10 min	40 min	16 timmar	HS
VOC Premium	2:1 2k HS Härter	0-5% 2k Fört	0,5+1 varv	50-60 µ	5-10 min	20-35 min	16 timmar	HS
VOC Premium	3:1 VOC Härter	10-12,5% VOC Fört.	0,5+1 varv	50-60 µ	5-10 min	20-35 min	16 timmar	HS
Kristall klarlack	2:1 2k MS Härter	10-15% 2k Fört	2 varv	50-60 µ	5-10 min	15-25 min	16 timmar	MS
VOC 2K clear	3:1 VOC Härter	0-5% 2k Fört	2 varv	50-60 µ	5-10 min	25-30 min	16 timmar	HS
VOC platinum Clear	3:1 VOC Härter	10% PU/1048/Tc	1,5 varv	55 µ	5-10 min	20-35 min	7 dgr	Superhärd
<b>Spies Hecker Clear</b>								
HS klarlack 8055	3:1 VHS härd	5% VOC 2k additiv	1,5 - 2 varv	50-70 µ	5-10 min	25-35 min	16 timmar	HS
HS Optimum+ 8650	3:1 VHS härd	10% VOC Fört.	1,5 varv	45-55 µ	5-10 min	15-30 min	16 timmar	HS
<b>Spies Hecker grund</b>								
HS express fyller 5250	7:1 2K VHS härter	30% VOC fört	2-4 varv	250 µ	----	15-20 min	7 h	Slipas
Performance fyller 5320								
<b>Spies Hecker färger</b>								
HS 275 Topcoat	3:1 VHS Härter	15% VOC Fört.	0,5+1 varv	50-60 µ	5-10 min	15-30 min	2 dgr	2K HS
P-hyd high Tec 480	----	Adjuster	1,5 varv	20-25 µ	10-15 min	----	----	Klarlackas
Permafleet HS	3:1 2k HS Härter	10-15% S-Fleet 2k Fört.	1,5 varv	40-60 µ	5-15 min	25-30 min	2 dgr	2K HS
Permafleet MS	2:1 2k MS Härter	0-5% S-Fleet 2k Fört.	2 varv	40-60 µ	5-10 min	25-30 min	7 h	2K MS
<b>U-pol färger</b>								
2K HS topplack	2:1 2k HS härter	0-10 Akrylförtunning	1,5 varv	40-60 µ	5-15 min	25-30 min	2 dgr	2K HS
2k MS topplack	2:1 2k MS Härter	5-10% Akrylförtunning	2 varv	40-60 µ	5-10 min	25-30 min	7 h	2K MS
Basislack	----	50% TC thinner	2 varv	20-25 µ	10-15 min	----	----	Klarlackas
Grund Cellulosa 1K	----	Cellulosa	1-3 varv	80-150 µ	5-10 min	20 min	2 h	1K

**Hur bättrar jag min skada?** Förberedande avtvättning av skadan eller området där ytbehandlingen skall utföras är avgörande för slutresultatet. Tvättning bör ske med silikonfener alternativt tvättalkohol. Detta moment avhjälper att dålig vidhäftning, likaså att silikonartade problem uppstår. När plåten yta uppstår vid skada skall ytan skyddas med rostskyddsprimer (CA-primer, washprimer eller liknande produkt) innan vidare bearbetning. Om spackel med peroxidhärdare skall användas är det nödvändigt att, innan spackling, säkerställa så att grundfärgen är avsedd att spackla på. En epoxy- eller polyurethanprodukt är en absolut fördel för att förhindra att spacklet "fransar" sig i utslipningskanten. En syraprodukt reagerar med peroxiden i härdaren vilken påverkar spacklets vidhäftning negativt och avsevärt. För att underlätta riktslipning bör slipning av spackel ske med lång kloss och grovt papper (P 120). Det är mycket underlättande att nå bra resultat om man använder sig utav märkfärg vid slipningen. Märkfärgen avhjälper även slipprepsproblem som annars kan uppstå i ett senare skede i lackprocessen. Innan applicering av slipgrund bör slipning ha utförts med grövst P240. Slipgrund generellt skall appliceras med två utflytande och våtande sprutvarv. Mellan varven skall ytan vara lätt "smekbar" innan vidare applicering för att förhindra inneslutning av lösningsmedel. Slipgrund skall slipas så fint att reporna inte återspeglas genom färgen. Metallpigment har en tendens att lägga sig i "fårar" om slipreporna är för grova. Slipningen skall utföras med grövst P500. Ytan som arbetats fram enligt ovan möjliggör lackering med 2k-, metallic- eller spray (av bra kvalitet). Vad gäller topplacker generellt skall dessa appliceras för att uppnå full täckning. Det uppnås oftast efter ett halvt + två fulla varv med ordentlig avluftning mellan varven. Det är viktigt att avluftning sker mellan varven så att allt lösningsmedel hinner avdunsta innan man applicerar nästa skikt. Om klarlack skall påföras skall denna sprutas som en 2k billack. Det är viktigt att spruta färg så att en våtfilm uppnås. Det skapar de bästa förutsättningarna för att reologin (utflytningsegenskaperna) fungerar som tänkt och att den tänkta kulören återspeglas på ett korrekt sätt. Om metallpigment ställer sig på högkant ger detta en felaktig återgivning av kulören. Vid användning av kemikalier är det viktigt att man hanterat dessa så som är tänkt. Om man påskyndar och "stressar" avluftnings- och torkprocesser utan att veta exakt hur kemikalierna reagerar kan man få helt oväntade resultat som inte alltid är positiva. Ytlacker som förväntas ge yttersta glans måste ges den tid och omsorg som de behöver för att sträcka ut sig och bilda tät och slät film.

### Hur skall vi hantera nylackerade ytor?

Tvätt: Ett bruksfordon tvättas ofta och regelbundet, och då ofta i en automatisk bil tvätt. För att undvika att lackeringen skall ta skada av ofta tvättning skall användning av aggressiva kemikalier undvikas. Detta är speciellt viktigt för nylackerad yta som skall tvättas. En nylackerad yta är känslig för kemikalier tills den är ordentligt genomhärdad. För ett modernt 2-komponent system tar detta ca 10 dagar i 20 °C. Använd endast kallt vatten och ett mildt tvättmedel vid tvättning, rätt blandning och utspädning av avfettnings- och tvättmedel enligt fabrikantens anvisningar. Skölj med rent vatten. Torka endast med en fuktig eller våt trasa, ej torr. Vänta 90 dagar före polering eller vaxning.

#### Undvik

- Höga temperaturer.
- Att tvätta i direkt solsken.
- Borst tvättar.
- Starka kemikalier. Tvättvätskan skall ha ett pH-värde mellan 5 och 10,5. Ett högre eller lägre värde är stark frätande.

Högtryckstvätta inte lackeringen inom 6 veckor efter applikation och torkning. Håll sedan ett mini-avstånd av 40-50 cm mellan jetmunstycke och lackytan. Undvik om möjligt "turbomunstycke". Nylackerade bruksfordon dekorerar ofta med text och/eller dekor med självhäftande folie. Denna folie skall ofta tas bort efter en viss tid. Låt färgsystemet vara ordentligt genomhärdat före applicering av folie. Detta tar cirka 10 dagar i 20 °C. Denna tid kan förkortas till fem dagar genom att forcertorka vid 60°C i 45 minuter efter appliceringen. Då folier oftast är täta kan blåsor (lösningsmedelsinneslutning) uppstå om folien appliceras för tidigt. Ta bort självhäftande folie med stor försiktighet så att lacken ej skadas. Följ folietillverkarens eller leverantörens anvisningar. Värm upp folien med hjälp av en varmlufts pistol. Skär inte i lackytan om en kniv används. Drag loss folien i en vinkel av 180 grader. Tänk på att regelbunden skötsel och underhåll av lackytan är nödvändig för att färgytan skall se fin ut, med hög glans och finish för att hålla under många år. Alla lackerade ytor bör maskinpoleras minst en gång om året för att avlägsna föroreningar och oxider och därefter behandlas med wax eller waxpolish.

**Kulöravvikelse?** Kulöravvikelse vid lackering är realitet! Det är inte endast svårt utan snarare en omöjlighet att utföra en lackering på eftermarknaden som uppfyller samtliga krav avseende perfekt upplevd kulör och yta. Slutfinishen är den samlade upplevda känslan av kulör och yta ställd mot upplevelsen av originalytan. Originalytan är, i vissa fall, kraftigt föråldrad, skadad, ovanligt sliten, ytterligt välbehållen eller helt ny och därför mycket svår att efterlikna! För att utföra en godkänd reparation ställs alltså krav på noggrannhet men även på erfarenhet, rätt produkter, uppdaterad utbildning och rätt utrustning. Intentionen med skadereparation av objekt bör vara att återställa objektet till det skick det var innan skadan uppstod. För att få förståelse för skadereparationens svårigheter krävs alltså att man försöker få insikt i arbetet. Avvikelse i nyans uppfattar vi alla på olika sätt och vi reagerar i olika grad på avvikelser. Avvikelse och glidning i nyproduktionskvalitet förekommer löpande, det upplever vi oftast inte då man förutsätter att nya produkter inte innehåller avvikelser.

**Notering:** Ovanstående rekommendationer skall endast ses som enkel arbetsbeskrivning vid bättringsarbeten eller dellackeringar på fordon. Resonemangen är visserligen generella men har en stark återkoppling till produkter som återfinns i Lackmans butiker. Huruvida appliceringstekniken kan användas vid hantering av, för oss, okända material kan endast besvaras utav respektive teknikansvarig på dessa företag. Det är inte att rekommendera att egna tester utförs vid hantering av kemikalier om tillräcklig kunskap saknas. Handhavandeföreskrifter och säkerhetsdatablad finns att tillgå i våra butiker. Kemikalierester skall hanteras och deponeras enligt lagen om farligt avfall. Var god kontrollera deponi enligt respektive kommuns förordning om hantering av kemiskt avfall.