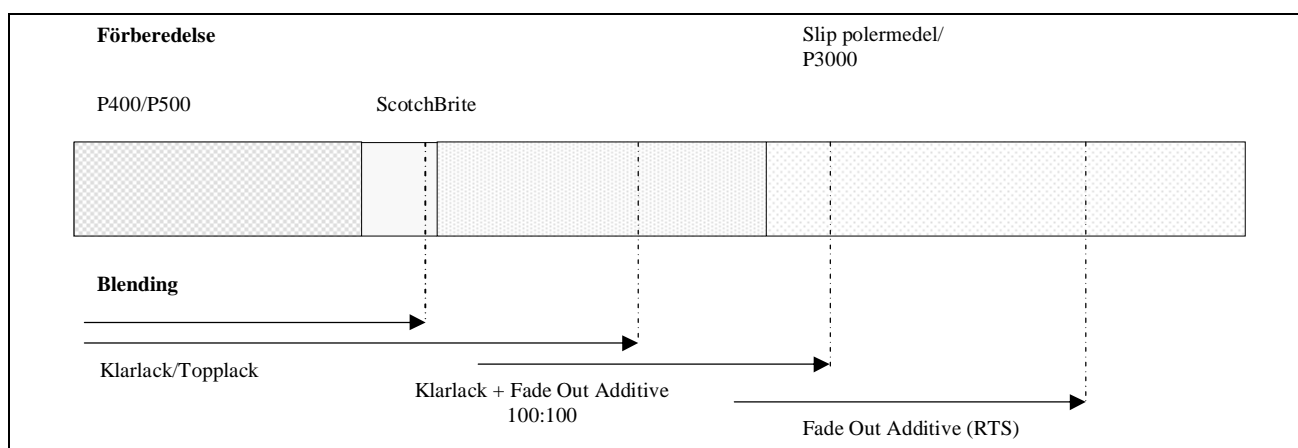


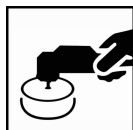
Dynacoat Fade Out Additive – D9.01.03

Beskrivning

Termen spot repair och blending inkluderar alla reparationer av skadade områden som resulterar i en osynlig reparation eller smälter in i fortfarande intakt befintliga OEM finish. Som ett resultat, är billackeraren inte tvingad att spruta kompletta paneler i fall av mindre skador. Metod och teknik som beskrivs nedan är lämplig för fläckar och utsprutning med alla Dynacoat 2k topcoats and 2k Clear Coats.



Förberedelse av utsprutnings område



Grundligt polera utsprutnings ytan med ett slip polermedel, helst i combination med en polermaskin.

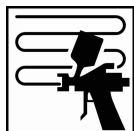
Valfritt: blandningsområdet kan behandlas med mycket fint slippapper som P3000 eller jämförbart



Ta bort eventuella föroreningar på ytan med lämpligt rengöringsmedel före topplack / klarlack applicering.

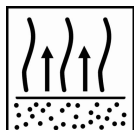
Se till att den är ordentligt rengjorda och torka torrt med högpresterande yt rengöringsdukar.

Bearbetning av utsprutningen

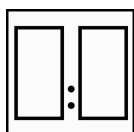


Applicera topplacken/klarlacken enligt TDS rekommendationen

Förläng det 2nd skiktet bortom det 1st skiktet



Respektera avluftnings tiden enligt TDS vid 20°C



100 Topplack/klarlack
100 Fade Out Additive

Extra förtunnade material skapar en lägre sprutviskositet.
Tillämpa följande blandnings steg med hjälp av minskat spruttryck.



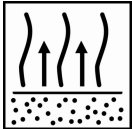
AkzoNobel

TECHNICAL INFORMATION

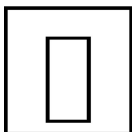


Applicera ett fullt flödande skikt över utsprutningsområdet, något in i det polerade området.

Valfritt: spruta ut in i området som behandlats med P3000



Cirka 15-30 sekunder vid 20°C



Fade Out Additive (RTS)



Applicera 1-3 tunna skikt på utsprutningsområdet, som sträcker sig fram till det polerade området.

Avluft ca 15-30 sekunder mellan skikten.

Torkning



Torkning av topplacken / klarlacken enligt produkt TDS rekommendationerna.

Låt föremålet svalna ned till omgivningstemperatur före polering.



Ytterligare torkning med IR-tork kommer att säkra optimal genomhärdning i utsprutningsområdet.

Polering av utsprutningsområdet



Polera utsprutningsområdet för hand eller med maskin med ett fint poler slipmedel.
Använd grövre polermedel i fall mer arbetskraft behövs.

Polering med maskin, använd en mjuk poler trissa vid låg rotationshastighet, använd en hård trissa i fall mer arbetskraft behövs.

Lämpliga produkter

Fade Out Additive kan användas i alla Dynacoat 2K topcoats och 2K clearcoats



AkzoNobel

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö
Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.dynacoatcr.com

**AkzoNobel**