

# Aufbauempfehlung

Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## Lackierung von Oldtimer-Fahrzeugen





Produkte	Beschreibung
P851-61	Reiniger
P850-1440	Silikonentferner
P551-1052	Universal Spachtel beige
P565-7100	PE Spritzfüller
P950-2028	Epoxy-Primer wasserverdünnbar
P565-9078	2K EP Grundierfüller Spraydose
P565-2971/5/7 oder P565-5301/5/7	2K Express Grundierfüller oder 2K HS Grundierfüller
P990-Serie	Aquabase Plus Wasserbasislack
P190-6690	2K HS+ Klarlack

Das Nexa Autocolor System zur Lackierung von Oldtimer-Fahrzeugen gibt eine Schritt-für Schritt Empfehlung von der Reinigung und Vorbehandlung bis zur Decklackierung.

## 1. MÖGLICHE UNTERGRÜNDE

- |  |   |
|--|---|
|  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Blankes Stahlblech</li> <li>2. Verzinktes Stahlblech</li> <li>3. Aluminium</li> <li>4. Altlackierung</li> </ol> |
|--|---|






## 2. VORBEHANDLUNG DER UNTERGRÜNDE

 	<p><b>1.–3. Blankes Stahlblech, verzinktes Stahlblech und Aluminium</b>          Blankes Metall reinigen und entfetten mit Reiniger P851-61          Wichtige Hinweise:          Grundsätzlich geeignete Schutzhandschuhe tragen!          Blankes Stahlblech darf nicht mit ungeschützten Händen angefasst werden – Handschweiß verursacht salzhaltige Rückstände die zur Korrosion führen können!          Blankes Stahlblech muss unmittelbar nach der Entlackung aufgrund von klimatischen Bedingungen (Luftfeuchte, Flugrost etc.) grundiert werden.</p> <p><b>4. Altlackierungen</b>          Wichtiger Hinweis:          Altlackierung vor Beginn der Lackierarbeiten durch Lösemitteltest auf Überlackierbarkeit prüfen!</p> <p>4.a Thermoplastische Altlackierung: Lackaufbau vollständig entfernen und blankes Metall wie oben angegeben vorbehandeln.</p> <p>4.b Intakte, nicht reversible Altlackierungen: Reinigen bzw. Entfetten mit Silikonentfer P850-1440.</p>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stahlblech anschleifen mit Excenter P180, Ecken und Kanten mit rotem Schleifpad nachschleifen.</li> <li>2. Verzinktes Stahlblech anschleifen mit Excenter P240-P320, Ecken und Kanten mit rotem Schleifpad nachschleifen.</li> <li>3. Aluminium anschleifen mit Excenter P240, Ecken und Kanten mit rotem Schleifpad nachschleifen.</li> <li>4. Intakte, nicht reversible Altlackierung anschleifen mit Excenter P240, Ecken und Kanten mit rotem Schleifpad nachschleifen.</li> </ol>
	<p>Nachreinigen mit Silikonentferner P850-1440</p>






### 3. GRUNDIEREN MIT EP PRIMER WASSERVERDÜNNBAR P950-2028

	P950-2028      8 Volumenteile P980-2029      1 Volumenteil P980-5000      2–3 Volumenteile Wichtige Hinweise: Härter P980-2029 muss vor der Zugabe 60 Sek. geschüttelt werden. Vor der Verdünnerzugabe, Stamm- und Härterkomponenten gründlich umrühren!
	Düsengröße: 1,3–1,4 mm Spritzdruck: 1,8–2,5 bar
	1,5 Spritzgänge mit 10–15 Minuten Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen auftragen. Trockenschichtstärke von 20–30µm nicht über- oder unterschreiten.
	10 Minuten Ablüftzeit vor Ofentrocknung bei 20°C Raumtemperatur
	Ofentrocknung: 45–60 Minuten bei 60°C Objekttemperatur Anschließende Akklimatisations-Phase von 16 Stunden bei Raumtemperatur 20°C bzw. über Nacht.
	Zwischenschliff vor Spachtelauftrag: P240 trocken




### 4. AUFTRAGEN VON POLYESTERSPACHTEL P551-1052

	P551-1052      100 Gewichtsteile SHA306          2 Gewichtsteile * für Verarbeitungstemperaturen über 25°C wird Härter P275-320 (blau) empfohlen Wichtiger Hinweis: Spachtelmasse sorgfältig vermischen
	Lufttrocknung 30 Minuten bei 20°C Raumtemperatur
	Vorschleif: Excenter P120 trocken Nachschleif: Excenter P180–P240 trocken Hinweis: Kontrollschwarzpulver verwenden
	Oberfläche gründlich ausblasen und anschließend mit Silikonentferner P850-1440 reinigen.
	Grobe Lunkerstellen und Löcher nachspachteln.




## 5. ZWISCHENGRUNDIEREN MIT EP WASSERVERDÜNNBAR P950-2028

	<p>P950-2028      8 Volumenteile  P980-2029      1 Volumenteil  P980-5000      2–3 Volumenteile</p> <p>Wichtige Hinweise: Härter P980-2029 muss vor der Zugabe 60 Sek. geschüttelt werden.  Vor der Verdünnungszugabe, Stamm- und Härterkomponenten gründlich umrühren!</p>
	<p>Düsengröße: 1,3–1,4 mm  Spritzdruck: 1,8–2,5 bar</p>
	<p>1,5 Spritzgänge mit 10–15 Minuten Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen auftragen.  Trockenschichtstärke von 20–30µm nicht über- oder unterschreiten.</p>
	<p>10 Minuten Ablüftzeit vor Ofentrocknung bei 20°C Raumtemperatur</p>
	<p>Ofentrocknung: 45–60 Minuten bei 60°C Objekttemperatur  Anschließende Akklimatisations-Phase von 16 Stunden bei Raumtemperatur 20°C bzw. über Nacht.</p>







## 6. AUFTRAG VON POLYESTER-SPRITZFÜLLER (FALLS ERFORDERLICH)

	<p>P565-7100      100 Volumenteile  P275-2500      5 Volumenteile</p>
	<p>Düsengröße: 2,0–2,5 mm  Spritzdruck: 1,8–2,0 bar</p>
	<p>2 Spritzgänge mit 15–20 Minuten Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen auftragen.  Das ergibt eine Trockenschichtstärke von ca. 120µm</p>
	<p>15–20 Minuten Ablüftzeit vor Ofentrocknung bei 20°C Raumtemperatur</p>
	<p>Ofentrocknung: 30–40 Minuten bei 50°C Objekttemperatur oder 16 Stunden bei Raumtemperatur  20°C bzw. über Nacht.  Wichtiger Hinweis: PE-Spritzfüller sofort nach der Trocknung schleifen, reinigen und grundieren.</p>
	<p>Oberfläche gründlich ausblasen und anschließend mit Silikonentferner P850-1440 reinigen.</p>
	<p>Anschließend wie unter Punkt 5. angegeben mit Epoxy Primer P950-2028 zwischengrundieren</p>

## 7. AUFTRAG VON 2K ACRYLFÜLLER

	P565-2971/5/7 5 Volumenteile P210-842 1 Volumenteil P850-1492/3 1 Volumenteil	P565-5301/5/7 5 Volumenteile P210-842/3 1 Volumenteil P850-1492/2 1 Volumenteil
	Düsengröße: 1,6–1,8 mm Spritzdruck: 2,5 bar	
	2 Spritzgänge mit 10 Minuten Ablüfzeit zwischen den Spritzgängen auftragen. Das ergibt eine Trockenschichtstärke von ca. 60–80 µm	
	10 Minuten Ablüfzeit vor Ofentrocknung bei 20°C Raumtemperatur	
	Ofentrocknung: 40–45 Minuten bei 50°C Objekttemperatur. Anschließende Akklimatisations-Phase von 16 Stunden bei Raumtemperatur 20°C bzw. über Nacht.	
	Endschliff mit Excenter P400-P500 trocken Wichtiger Hinweis: Metallisch blanke Durschliffstellen müssen vor dem Decklackauftrag mit 2K EP Grundierfüller P565-9078 isoliert werden. Beachten Sie bitte hierzu das Produktdatenblatt G1201V.	
	Oberfläche gründlich ausblasen und anschließend mit Silikonentferner P850-1440 reinigen.	

## 8. LACKIERUNG MIT AQUABASE PLUS WASSERBASISLACK

	P990-Serie 100 Volumenteile P980-5000 15–20 Volumenteile
	Düsengröße: 1,3 mm Spritzdruck: 1,8–2,0 bar
	2 Spritzgänge Nass in Nass ohne Zwischenablüfzeit
	Anschließende Ablüfzeit von ca. 5–15 Minuten je nach Trocknungsmethode. Der Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein
	Anschließend bei allen Effektfarbtönen (Metallic-, Pearl- und Xyralliac-Farbtöne) einen Nebelgang mit 1,3 bar Spritzdruck auftragen.
	Endablüfzeit von ca. 3–5 Minuten vor Klarlackauftrag Der Basislack muss vollständig matt abgelüftet sein.

## 9. LACKIERUNG MIT 2K HS+ KLARLACK P190-6690

	P190-6690    3 Volumenteile P210-875    1 Volumenteil P850-1492/3    0,6 Volumenteile
	Düsengröße: 1,2 mm Spritzdruck: 2,0–2,5 bar
	1,5 Spritzgänge Nass in Nass ohne Zwischenablüfzeit oder 2 einzelne Spritzgänge mit 5–7 Minuten Ablüfzeit bei 20°C zwischen den einzelnen Spritzgängen
	Ablüfzeit vor Ofentrocknung 5–7 Minuten bei 20°C
	Ofentrocknung: 35–45 Minuten bei 60°C Objekttemperatur
	Fehlstellen wie z.B. Staubeinschlüsse können nach 1 bis 24 Stunden im Anschluss an die Abkühlphase optimal korrigiert werden.

**Weitere, detaillierte Informationen zu den in dieser Empfehlung aufgeführten Einzelprodukten sowie entsprechende Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern stehen auch unter [www.nexaautocolor.de](http://www.nexaautocolor.de) zur Verfügung.**

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH  
Geschäftsbereich Nexa Autocolor  
Postfach 201 - 40702 Hilden  
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden  
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601  
E-Mail: [autocolorgermany@ppg.com](mailto:autocolorgermany@ppg.com)