

NEXA AUTOCOLOR® Beilackierprozess



Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 und Aquabase® Plus Reiniger P980-8252.



Anschliff der Serienlackierung mit Excenter P400-500 bis zum Bereich der Beispritzzone / Fade out.



Übergang der Beispritzzone zur Serienlackierung gründlich aufpolieren. Prozess erfolgt auch bei neuwertiger und intakter Serienlackierung.



Aufpolierte Serienlackierung mit Finish-Kontrollspray reinigen.



Bereich der Reparaturlackierung mit P1000 anschleifen. Hier im Beispiel mit 3M Trizact Excenterscheibe P1000.

Die Scheibe ist auch zum Anmattieren der Serienlackierung zur Farbtonangleichung geeignet.



Bereich der anpolierten Serienlackierung mit P3000 anschleifen. Hier im Beispiel mit 3M Trizact Excenterscheibe P3000.

Die Körnung P3000 ist zugleich der Endschliff vor dem Polierprozess.



Reinigen der geschliffenen Flächen mit Aquabase Plus Reiniger P980-8252.



Abdeckung über den Übergang zur Serienlackierung anbringen. Diese Abdeckung schützt vor Farbnebel während der Basis- und Klarlackapplikation. Grundsätzlich ist kein Basislack im Bereich der Beispritzzone zu verwenden.

Hiernach ist die Beispritzzone für den Lackierprozess fertiggestellt.



Applikation des 1. Spritzgangs



Nach der Basislackapplikation erfolgt der Klarlackauftrag. In den Bereich der Beispritzzone darf kein Basislack/ Nebel gelangen.

Auftrag des 1. Spritzgangs Klarlack bis zum Bereich des Anschliffs P1000.

Die Auslaufzone des Basislackes muss vollständig mit dem 1. Spritzgang abgedeckt sein.



Applikation des 2. Spritzgangs



Auftrag des 2. Spritzgangs Klarlack überlappt den 1. Spritzgang vollständig und endet im Bereich des Endschliffs mit Körnung P3000.

Der Beispritzprozess mit Beispritzlöser P273-1106 oder P850-1622 erfolgt unmittelbar in den nassen Klarlackfilm.

Bitte Hinweis rechts beachten.



Applikation mit P273-1106 erfolgt durch Zugabe zur spritzfertigen Mischung. Ca. 5–20% der Mischung zufügen. Bei P190-8000 max. 5% (zur Einhaltung des VOC-Gehalts).

Diese Mischung im Bereich des Endschliffs P3000 und aufpolierter Fläche auftragen. Angebrachte Abdeckung entfernen. Trocknung nach Produktdatenblatt.



Nach Klarlacktrocknung erfolgt der Polierprozess. Klarlack muss ausgehärtet und abgekühlt sein. Sollte eine vollständige Trocknung nicht möglich sein, empfiehlt sich der Einsatz eines IR-Trockners vor dem Polierprozess.



- Keinen weichen und noch von der Trocknung warmen Klarlack polieren – Gefahr des „Abriss“ recht hoch.



- Bei Angleichen von Spritznarbe oder Entfernen von Staubeinschlüssen muss der Klarlack zwingend vollständig ausgehärtet sein.

- Mehrere kurze Polierabschnitte einhalten, dies verringert das Aufheizen der Klarlackoberfläche.

- Poliermaschine mit Drehbewegung in Richtung Klarlackübergang zur Serienlackierung führen.

- Übergang nicht von Hand polieren.