

Kvalitet	Härdare	Förtunning	Varv	My	Flash~20%	Härd 60 C	Härd 20 C	Info
Standex färger								
S-Fleet HS	3:1 2k HS Härter	10-15 % S-Fleet 2k Fört.	1,5 varv	40-60 My	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 My	5-10 min	25-30 min	7 h	2K MS
Standohyd	----	10 VE Wasser	1,5 varv	15-25 My	10-15 min	----	----	Klarlackas
Basis	----	50-60 % MSB Fört	2 varv	15-25 My	10-15 min	----	----	Klarlackas
Standoblu	----	Adjuster	1,5 varv	20-25 my	10-15 min	----	----	Klarlackas
VOC Topcoat	3:1 VOC Härter	15% VOC Fört.	0,5+1 varv	50-60 My	5-10 min	15-30 min	2 dgr	2K HS
Standex grund								
VOC Syst.fyller	4:1 2k HS Härter	----	2-3 varv	250 My	----	30-40 min	16 Timmar	Slipas
VOC Syst.fyller	7:1 VOC Härter	10% VOC Fört.	2-3 varv	250 My	----	30-40 min	16 Timmar	Slipas
VOC Syst.fyller	4:1 S-fleet HS härter	----	2-3 varv	250 My	----	40-50 min	20 Timmar	Slipas
VOC extra fyller	5:1 2K VOC härter	5-10% VOC fört	2-4 varv	250 my	----	15-20 min	7 h	Slip/våt-våt
VOC Nonstop	3:1 2k HS Härter	20-23% VOC Fört.	1-2 varv	20-40 My	----	----	15-20 min	"vätt i vått"
VOC Nonstop	3:1 2k HS Härter	10-15% VOC Fört.	2-3 varv	60-100 My	----	20-30 min	16 Timmar	Slipas
2k Füllsealer	4:1 VOC Härter	40% VOC Fört.	1 varv	15 My	30-60 min	----	----	"vätt i vått"
1k Füllprimer	----	50% 2k Fört.	1 varv	15 My	----	----	10-15 min	Slipgrundas
EP-Grundfüller	2:1 EP Härter	15% 2k Fört.	2-3 varv	60-90 My	20 min	30 min	16 Timmar	Slipgrundas
Wash-Primer	1:1 Zusatzlösung	----	2 varv	8-10 My	----	----	10-15 min	Slipgrundas
2k Grundfüller	6:1 2k HS Härter	----	2-3varv	60-90 my	30 min	60 min	7 h	"vätt i vått"
2k Plastic Grund.	1:1 2k plastic Härter	----	2 varv	30 My	15-20 min	30 min	2 Timmar	"vätt i vått"
2k Plast Härter	Kan användas som 1K vidhäftare utan tillsats	----	1 varv	5 My	----	----	10 min	"vätt i vått"
Tikkurila färg/grund								
T-lac 20,50,90	----	Syntet/Cellulosa/1006	2 varv	50 my	1-2 h	----	6 dgr	Alkyd 1K
Temaprime EUR	----	Syntet/Cellulosa/1006	2 varv	50 my	30 min	----	40 min	Alkyd 1K
Temadur SC 50/80	5:1 0087640	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	40-120 my	20 min	----	6 dgr	2k enskikt
T-coat SPA MIO	4:1 0085459	Ep-fört 1031	2 varv	150-200 my	2 h	----	7 dgr	Stål/bro ute
T-coat RM 40	4:1 0085600	Ep-fört 1031	2 varv	100-155 my	3-4 h	----	16-24 h	Under vatten
T-dur 20,50,90	5:1 0087590	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	60-120	15-30 min	60 min	----	Stål ute PU
Dicco surf	Syrhärdare 2098	Förtunning 2020/cellulosa	2 varv	----	10 min	20 min	----	Träinredning
Diccoplast 40	Syrhärdare 2098	Förtunning 2020/cellulosa	2 varv	----	10 min	20 min	----	Träinredning
Klarlack								
Temadur Clear	3:1 0087590	Polyurethan/1048/Tc	2 varv	40 my	10 min	40-60 min	72 h	MS clear
VOC extra clear	3:1 VOC härd	5% VOC 2k additiv	1,5 - 2 varv	50-70 my	5-10 min	25-35 min	16 timmar	HS clear
VOC easy clear	2:1 VOC easy härd	0-5% 2k Fört	0,5 + 1 varv	50-60 my	5-10 min	30-40 min	16 timmar	HS clear
S-fleet 2k clear	2:1 S-fleet MS härd	0-5% 2k Fört	2 varv	50-60 my	5-15 min	30-40 min	16 timmar	MS clear
S-fleet Voc 2k clear	3:1 S-fleet 2k HS härd	0-5% 2k Fört	1,5 varv	50-60 my	5-10 min	40 min	16 timmar	HS clear
VOC Premium	2:1 2k HS Härter	0-5% 2k Fört	0,5+1 varv	50-60 My	5-10 min	20-35 min	16 timmar	HS clear
VOC Premium	3:1 VOC Härter	10-12,5% VOC Fört.	0,5+1 varv	50-60 My	5-10 min	20-35 min	16 timmar	HS clear
Kristall Pro	2:1 2k MS Härter	0-5% 2k Fört	2 varv	50-60 My	5-10 min	15-25 min	16 Timmar	MS clear
Kristall Pro	3:1 2k HS Härter	9-10% 2k Fört.	2 varv	50-60 My	5-10 min	15-25 min	16 Timmar	HS clear
VOC Highpro	3:1 VOC Härter	0-5% 2k Fört	0,5-1 varv	45-55 My	5-10 Min	15-35 min	16 Timmar	HS clear
VOC platinum Clear	3:1 VOC Härter	10% PU/1048/Tc	1,5 varv	55 my	5-10 min	20-35 min	7 dgr	Superhärd

Hur bättrar jag min skada? Förberedande avtvättning av skadan eller området där ytbehandlingen skall utföras är avgörande för slutresultatet. Tvättning bör ske med silikonentferner alternativt tvättalkohol. Detta moment avhjälpes att dålig vidhäftning, likaså att silikonartade problem uppstår. När plåtens 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 underlättnande att nå bra resultat om man använder sig utav märkfärg vid slipningen. Märkfärgen avhjälpes även sliprepsproblem 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 vätande 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 att 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. 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 tillgängliga 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.