

LACKIERHINWEISE

Lackierhinweise für GFK-Teile

Bei der Lackierung von GFK-Teilen sind die nachfolgenden Hinweise unbedingt zu beachten (bei Nichtbeachtung übernehmen wir keine Haftung):

1. Teil(e) gründlich z.B. mit Silicon-Entferner reinigen.
2. Teil(e) ca. 1 Std. bei 60°C tempern (erwärmen).
3. Teil(e) nochmals reinigen.
4. Teil(e) schleifen (z.B. mit Excenter-Schleifer und P240 Schleifpapier)
5. Fehlstellen ausspachteln und verschleifen.
6. Teil(e) füllen (z.B. Standox HS-Füller), Füller trocknen:
Lufttrocknung über Nacht bei ca. 20°C oder Ofentrocknung (max. 40°C).
7. Füller schleifen, trocken mit Excenter-Schleifer und P400 Schleifpapier oder nass mit P800 Schleifpapier.
8. Teil(e) lackieren (bei Frontteilen empfiehlt sich Elastic-Zusatz zu Vermeidung von Steinschlagschäden).

NÁVOD PRO LAKOVÁNÍ

Návod pro lakování dílů ze skelného laminátu

Při lakování dílů ze skelného laminátu je zapotřebí bezpodmínečně dodržet následující pokyny (při nedodržení těchto pokynů výrobce za případné vzniklé škody neručí):

1. Díly nejprve očistíte vhodným odmašťovačem.
2. Díly vytemperujete (zahřejte) cca. 1 hodinu při teplotě +60°C.
3. Díly ještě jednou očistíte.
4. Díly obruste (např. pomocí excentrické brusky s brusným papírem P240)
5. Místa s nedostatečnou kvalitou povrchu vytemelte a přebrušte.
6. Díly nastříkejte plničem (např. Standox HS-plnič), plnič nechte zaschnout:
na vzduchu přes noc při teplotě cca. +20°C nebo ve vypal. peci (max. +40°C).
7. Plnič za sucha obruste pomocí excentrické brusky s brusným papírem P400,
nebo za mokra pomocí brusného papíru P800.
8. Díly nalakujte (díly určené na přední část vozu doporučujeme lakovat materiálem s elastickou přísadou, zmírní se tak případné škody od odlétajícího štěrku).

PAINTING INSTRUCTIONS

Painting instructions for FGRP parts

For painting FGRP parts, strictly observe the following notes (We do not assume liability in case of non-observance):

1. Clean part(s) thoroughly, e.g. with silicone remover.
2. Heat up part(s) for approx. 1 hour at 60°C.
3. Clean part(s) once again.
4. Grind part(s) (e.g. with eccentric grinder and P240 abrasive paper)
5. Level out and polish clefts.
6. Fill part(s) (e.g. Standox HS filler), dry filler: Air-dry over night at approx. 20°C or stoving (max. 40°C).
7. Grind filler, dry with eccentric grinder and P400 abrasive paper or wet with P800 abrasive paper.
8. Paint part(s) (for front parts we recommend elastic addition to avoid stoning damages).

INSTRUCTIONS DE VERNISSAGE

Instructions de vernissage pour pièces en PRFV

Lors du vernissage de pièces en PRFV, veuillez absolument respecter les instructions ci-jointes (en cas de non-observation, nous déclinons toute responsabilité) :

1. Nettoyer soigneusement la/les pièce(s), à l'aide d'un nettoyeur silicone par ex.
2. Chauffer la/les pièce(s) à 60 °C pendant env. 1 heure.
3. Nettoyer la/les pièce(s) encore une fois.
4. Poncer la/les pièce(s) (avec une ponceuse excentrique et papier émeri P240).
5. Boucher d'éventuelles irrégularités et les poncer ensuite.
6. Traiter la/les pièces à une matière de charge (Standox HS par ex.), laisser sécher la matière de charge: Séchage à l'air pendant la nuit à env. 20°C ou dans la cuve (40°C maximum).
7. Ponçage à sec du filler avec ponceuse excentrique et papier émeri P400 ou ponçage humide avec papier émeri P800.
8. Vernir la/les pièce(s) (en cas de pièces situées à la partie frontale, il est recommandé d'appliquer un additif élastique pour éviter des détériorations dues aux chutes de pierres).