

Технологическая карта Ремонт поверхности со средними очагами коррозии

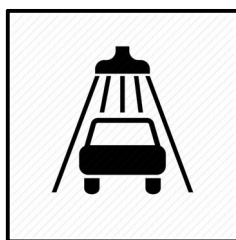


В данной Технологической Карте приведены обязательные к выполнению операции по обработке поверхности и применения материалов ремонтной системы.
Нарушение или не соблюдение технологии выполнения ремонта всегда приводит к образованию разного рода дефектов ремонтного покрытия.



Перед началом работ поверхность детали должна быть чистой. Любые загрязнения, оставленные на поверхности, могут быть занесены в ремонтную систему и создать ряд дефектов.

01.



Технологическая мойка

Перед началом работы с поверхностью необходимо выполнить технологическую мойку поверхности теплой водой с Ph нейтральным моющим составом.
В завершении мойки обязательно ополаскивание поверхности чистой водой.



После окончания мойки поверхность автомобиля должна быть вытерта насухо.

02.



Очистка и обезжиривание

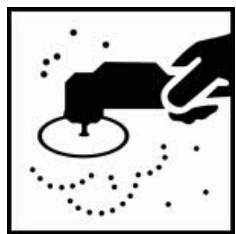
Очистка поверхности выполняется обезжиривателями на сольвентной M700(M600) и водной основе M200.

Процесс:

Для обезжиривания необходимо использовать две чистых салфетки. Одна для смачивания поверхности, вторая для сбора загрязнений с поверхности.

Важно! Поверхность необходимо вытереть насухо до испарения обезжиривателя.

03.



Удаление существующего покрытия



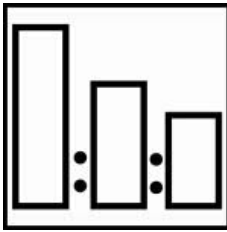
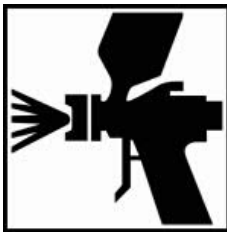


Удаление старого покрытия и очагов коррозии с применением абразивного материала для механической обработки P120.

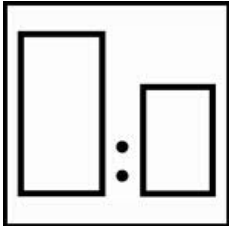





Последующая обработка поверхности с использованием абразивного материала P220.




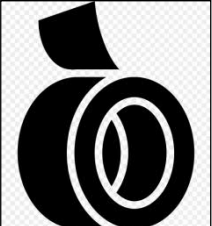

Примечание: очаги коррозии, которые имеют глубокое проникновение в металл необходимо удалить полностью с использованием абразивного материала Roloc Bristle или Clean`N`Strip.

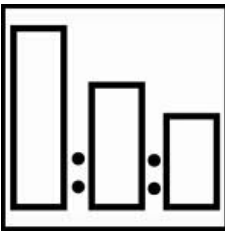



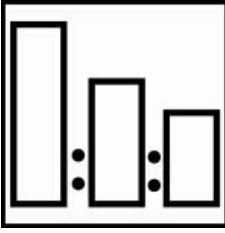








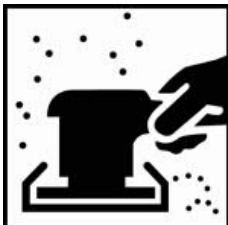


Для получения высокого качества ремонта и предотвращения повторного образования очагов коррозии необходимо полностью удалить с поверхности ремонтируемой детали существующее покрытие.

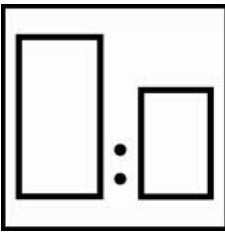



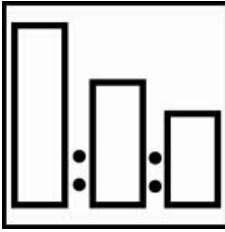



	<p>При полном удалении очагов коррозии, которые имеют обширное воздействие на верхние слои металла, будет удалено некоторое количество металла, что приводит к образованию неровности на месте очага коррозии. Данное повреждение может быть устранено путем шпатлевания.</p>								
<p>04.</p>		<p>Обезжиривание</p> <p>Удаление пыли с поверхности сжатым воздухом. Очистка поверхности выполняется обезжиривателями только на сольвентной основе M700(M600). Процесс: Для обезжиривания необходимо использовать две чистых салфетки. Одна для смачивания поверхности, вторая для сбора загрязнений с поверхности. <i>Важно! Поверхность необходимо вытереть насухо до испарения обезжиривателя и дать время для акклиматизации поверхности.</i></p>							
<p>05.</p>		<p>Смешивание первичного грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</p> <p>Разведение грунта может быть выполнено без растворителя, если нанесение будет выполнено кистью или валиком. Для получения максимально точного разведения первичного грунта необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p>							
<p>06.</p>		<p>Нанесение первичного грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</p> <p>Нанесение грунта выполняется только на место, где далее будет нанесена полиэфирная шпатлевка. Наносится равномерный полный слой. <i>Возможно нанесение кистью или валиком.</i></p>							
<p>07.</p>		<p>Сушка грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</p> <table border="1" data-bbox="432 1429 1500 1644"> <thead> <tr> <th data-bbox="432 1429 687 1509">При 20oC</th> <th data-bbox="687 1429 916 1509">При 60oC</th> <th data-bbox="916 1429 1500 1509">ИК сушка</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="432 1509 687 1644">16 часов</td> <td data-bbox="687 1509 916 1644">45 минут</td> <td data-bbox="916 1509 1500 1644">Половина мощности 5 минут Полная мощность 10 минут</td> </tr> </tbody> </table>		При 20oC	При 60oC	ИК сушка	16 часов	45 минут	Половина мощности 5 минут Полная мощность 10 минут
При 20oC	При 60oC	ИК сушка							
16 часов	45 минут	Половина мощности 5 минут Полная мощность 10 минут							
	<p>При нанесении полиэфирных шпатлевок на места, где были удалены очаги коррозии, металл обязательно должен быть обработан эпоксидным грунтом.</p>								





08.		Приготовление состава полиэфирной шпатлевки	
		<p>Разведение материала производится строго по указанным пропорциям. Добавление отвердителя строго по указанному объему, весу. Перемешивание шпатлевки до получения однородной массы по цвету, перемешивание шпатлевки необходимо выполнять как «перетираание» между шпателями.</p> <p><i>ВАЖНО! Добавление большего количества отвердителя приводит к увеличению времени отверждения и к проявлению дефекта «Просачивание пигмента»</i></p>	
09.		Нанесение шпатлевки	
		<p>Полиэфирный материал наносится на поверхность средними слоями. Для получения правильного слоя необходимо держать шпатель под углом примерно 60°. Края шпатлевки должны быть сглажены, слой шпатлевки должен быть без раковин и пор в слое. <i>Время годности шпатлевки ограничено 4-6 минутами при 20°С.</i></p>	
		<p>Категорически нельзя наносить очень тяжелые, толстые слои шпатлевки. Нельзя наносить шпатлевку, у которой превышено время годности после смешивания.</p>	
10.		Сушка шпатлевки	
		При 20оС	ИК сушка (половина мощности)
		15-20 минут	4 минуты
		<p>@ необходимая дистанция 50-70 см @ температура поверхности не должна превышать 100 градусов. Для получения полной информации на применяемый материал изучите ТД.</p>	
11.		Шлифование шпатлевки. Ручное.	
		<p>Выполнение шлифования поверхности шпатлевки ручным шлифовальным инструментом. Первый шаг шлифования поверхностей с P120, финальный шаг с P240. Результатом должна быть ровная поверхность детали.</p>	

12.		<p>Шлифование шпатлевки. Механическое.</p> <p>Для понижения глубины шлифовальной риски необходимо выполнить обработку шпатлевки и поверхности старого покрытия рядом с местом ремонта. Необходимо использовать шлифовальную машинку (ход 7-5 мм) с абразивом P220.</p> <p>При нанесении на всю панель грунта-выравнивателя обработка всей панели с P220.</p> <p>При локальном применении грунта-выравнивателя зона перехода обрабатывается с P320.</p> <p>Для визуализации качества работы необходимо использовать проявочный состав.</p>
	<p>В случае, если поверхность детали неровная и требует повторного шлифования, необходимо выполнить следующие операции:</p> <p>11. Шлифование шпатлевки. Механическое. 04. Обезжиривание. 07. Приготовление состава шпатлевки 08. Нанесение.</p>	
13.		<p>Обезжиривание</p> <p>Удаление пыли с поверхности сжатым воздухом. Очистка поверхности выполняется обезжиривателями только на сольвентной основе.</p> <p>Процесс: Для обезжиривания необходимо использовать две чистых салфетки. Одна для смачивания поверхности, вторая для сбора загрязнений с поверхности.</p> <p>Важно! Поверхность необходимо вытереть насухо до испарения обезжиривателя и дать время для акклиматизации поверхности.</p>
14.		<p>Маскировка</p> <p>Перед началом нанесения первичных грунтов и грунтов выравнивателей деталь или автомобиль должен быть замаскирован.</p> <p>При локальном нанесении грунта граница маскировки должна быть не ближе 5-9 сантиметров от границы окончания нанесения.</p>
	<p>Нанесение грунтов в стык к маскировочной границе приведет к увеличению времени обработки и риску визуализации границы после нанесения финального покрытия.</p>	

15.		<p>Смешивание первичного грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</p> <p>Для получения максимально точного разведения первичного грунта необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p> <p><i>Разведение и хранение травящих первичных грунтов выполняется только в пластиковой таре.</i></p>
16.		<p>Нанесение первичного грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</p> <p>Нанесение грунта выполняется только на место ремонта или открытые участки металла. Наносится равномерный полный слой. Выдержка перед нанесением последующего покрытия не менее 30 минут при 20°C.</p>
	<p>Необходимо точно соблюдать время выдержки до нанесения последующего покрытия при любых погодных условиях.</p>	
	<p>Результат нанесения: Гладкая ровная пленка материала, которая полностью закрывает поверхность металла.</p>	
17.		<p>Смешивание грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacer HB</p> <p>Для получения максимально точного разведения первичного грунта необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p> <p><i>После добавления каждого компонента необходимо тщательно перемешать смесь.</i></p>
	<p>При выборе компонентов необходимо учитывать температуру воздуха при нанесении и размер детали.</p>	
18.		<p>Нанесение грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacer HB</p> <p>Необходимо нанести от 1 до 3 слоев. Между слоями должна быть сделана выдержка от 5 до 10 минут. На это время влияют условия нанесения.</p>
	<p>Каждый последующий слой грунта-выравнивателя должен быть нанесен в пределах предыдущего слоя.</p>	

19.		Сушка грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacers HB		
		При 60°C	При 20°C	ИК сушка
		30 минут	3 часа	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин
		@ необходимая дистанция 50-70 см @ температура поверхности не должна превышать 100 градусов.		
20.		Шлифование грунта-выравнивателя. Ручное.		
		Шлифование грунта-выравнивателя ручным блоком с P320.		
		<i>Для визуализации качества работы необходимо использовать проявочный состав.</i>		
21.		Шлифование грунта-выравнивателя. Механическое.		
		Понижение шлифовальной риски от ручного блока механическим шлифованием с P400. (ход 3 мм) Финальный шаг шлифования с P500. Все труднодоступные места должны быть обработаны мягким матирующим материалом.		
		После окончания каждого этапа шлифования необходимо выполнить контроль качества поверхности.		
22.		Обезжиривание		
		Удаление пыли с поверхности и внутренней части детали сжатым воздухом. Очистка поверхности. Первый шаг выполняется обезжиривателем с антистатическими свойствами на сольвентной основе Второй шаг: обезжиривание поверхности обезжиривателем на водной основе. Процесс: Для обезжиривания необходимо использовать две чистых салфетки. Одна для смачивания поверхности, вторая для сбора загрязнений с поверхности. <i>Важно! Поверхность необходимо вытереть насухо до испарения обезжиривателя и дать время для акклиматизации поверхности.</i>		

23.		<p>Смешивание базового покрытия Autobase Plus</p> <p>Для получения максимально точного разведения базового покрытия необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p>
24.		<p>Нанесение базового покрытия Autobase Plus</p> <p>Нанесение: Первый слой- мокрый равномерный на всю ремонтную поверхность. Выдержка до полного матового вида слоя. Второй слой – более легкий равномерный на всю поверхность. Выдержка до полного матового вида слоя. При необходимости нанесение капельного слоя.</p>
	<p>До начала нанесения базового покрытия цвет должен быть готов и проверен маляром. Детальная информация о технике нанесения описана в ТД 5.2.65_Autobase Plus_RF_Rus</p>	
	<p>Перед нанесением лакового слоя необходимо сделать выдержку не менее 15 минут при 20°C.</p>	
25.		<p>Смешивание лакового покрытия Autoclear Plus HS</p> <p>Для получения максимально точного разведения лакового покрытия необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p>
	<p>Перед началом применения лакового покрытия необходимо изучить техническую документацию на данный продукт. ТД S5.2.64_Autoclear Plus HS_RF_Rus</p>	
	<p>При смешивании компонентов лака нельзя нарушать пропорции и очередность добавления компонентов. До начала нанесения должна быть сделана настройка краскопультa.</p>	
26.		<p>Нанесение лакового покрытия Autoclear Plus HS</p> <p>Первый слой – средний равномерный на всю поверхность. Выдержка между слоями – от 5 до 10 минут.* Второй слой – полный равномерный мокрый слой. Выдержка перед началом принудительной сушки от 5 до 10 минут.*</p> <p><u>*Время выдержки зависит от типа отвердителя, растворителя и температуры во время нанесения.</u></p>

27.		Сушка лакового слоя		
		При 60°C	При 20°C	ИК сушка
		35 минут	6 часов	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин
	Скорость сквозного отверждения зависит от техники нанесения и примененных компонентов лакового слоя.			
	При необходимости выполнить полировку можно через час после полного остывания поверхности детали.			
	Финальным шагом выполнения работ является обработка внутренних частей детали антикоррозионным составом для защиты от попадания влаги.			