

## Технологическая карта Ремонт поверхности с локальными очагами коррозии

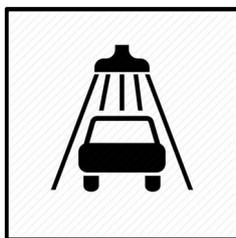


В данной Технологической Карте приведены обязательные к выполнению операции по обработке поверхности и применения материалов ремонтной системы.  
Нарушение или не соблюдение технологии выполнения ремонта всегда приводит к образованию разного рода дефектов ремонтного покрытия.



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**

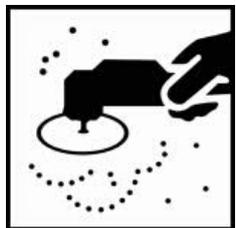
Очистка поверхности выполняется обезжиривателями на сольвентной M700(M600) и водной основе M200.

#### **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**

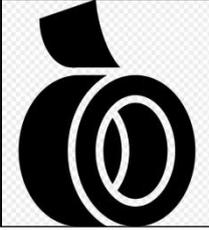
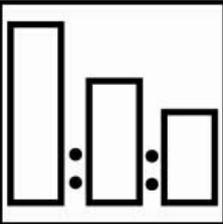
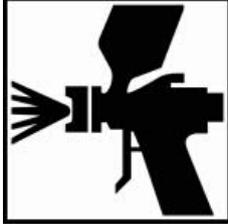
Удаление старого покрытия и очагов коррозии с применением абразивного материала для механической обработки P120.

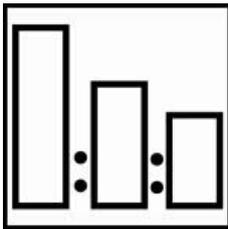
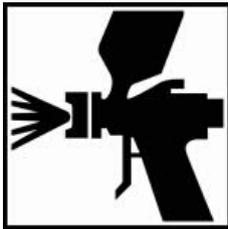
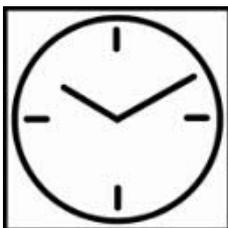
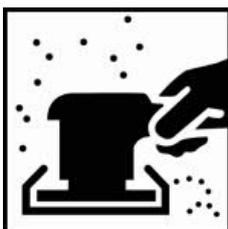
Последующая обработка поверхности с использованием абразивного материала P220.

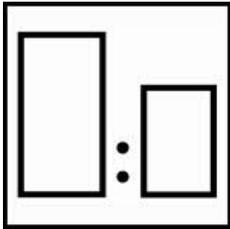
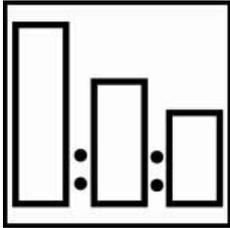
*Примечание: очаги коррозии, которые имеют глубокое проникновение в металл необходимо удалить полностью с использованием абразивного материала Roloc Bristle или Clean`N`Strip.*

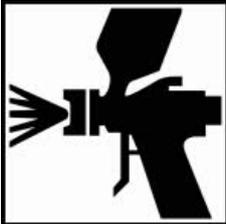


Для получения высокого качества ремонта и предотвращения повторного образования очагов коррозии необходимо полностью удалить с поверхности ремонтируемой детали существующее покрытие.

04.		<p><b>Обезжиривание</b></p> <p>Удаление пыли с поверхности сжатым воздухом. Очистка поверхности выполняется обезжиривателями только на сольвентной основе M700(M600).</p> <p><b>Процесс:</b> Для обезжиривания необходимо использовать две чистых салфетки. Одна для смачивания поверхности, вторая для сбора загрязнений с поверхности.</p> <p><i>Важно! Поверхность необходимо вытереть насухо до испарения обезжиривателя и дать время для акклиматизации поверхности.</i></p>
05.		<p><b>Маскировка</b></p> <p>Перед началом нанесения первичных грунтов и грунтов выравнивателей деталь или автомобиль должен быть замаскирован. 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>	
06.		<p><b>Смешивание первичного грунта Sikkens Primer Surfacer EPII</b></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>
07.		<p><b>Нанесение первичного грунта</b></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>	

08.		<b>Смешивание грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacer HB</b>						
		<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>							
09.		<b>Нанесение грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacer HB</b>						
		<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>							
10.		<b>Сушка грунта-выравнивателя Sikkens Autosurfacer HB</b>						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>При 60°C</th> <th>При 20°C</th> <th>ИК сушка</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>30 минут</td> <td>3 часа</td> <td>Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин</td> </tr> </tbody> </table>	При 60°C	При 20°C	ИК сушка	30 минут	3 часа	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин
При 60°C	При 20°C	ИК сушка						
30 минут	3 часа	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин						
	<p>@ необходимая дистанция 50-70 см @ температура поверхности не должна превышать 100 градусов.</p>							
11.		<b>Шлифование грунта-выравнивателя. Ручное.</b>						
		<p>Шлифование грунта-выравнивателя ручным блоком с P320.</p> <p><i>Для визуализации качества работы необходимо использовать проявочный состав.</i></p>						
12.		<b>Шлифование грунта-выравнивателя. Механическое.</b>						
		<p>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.</p>						

	<p>После окончания каждого этапа шлифования необходимо выполнить контроль качества поверхности.</p>	
<p>12.</p>		<p><b>Обезжиривание</b></p> <p>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. <b>Процесс:</b> 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>13.</p>		<p><b>Смешивание базового покрытия Autobase Plus</b></p> <p>Для получения максимально точного разведения базового покрытия необходимо использовать программу Mixit Pro, а добавление компонентов выполнять только на весах.</p>
<p>14.</p>		<p><b>Нанесение базового покрытия Autobase Plus</b></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>	
<p>15.</p>		<p><b>Смешивание лакового покрытия Autoclear Plus HS</b></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 краскопульты.</p>							
<p>16.</p>		<p><b>Нанесение лакового покрытия Autoclear Plus HS</b></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><i>*Время выдержки зависит от типа отвердителя, растворителя и температуры во время нанесения.</i></p>						
<p>17.</p>		<p><b>Сушка лакового слоя</b></p> <table border="1" data-bbox="432 853 1506 1066"> <thead> <tr> <th data-bbox="432 853 746 931">При 60°C</th> <th data-bbox="746 853 1107 931">При 20°C</th> <th data-bbox="1107 853 1506 931">ИК сушка</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="432 931 746 1066">35 минут</td> <td data-bbox="746 931 1107 1066">6 часов</td> <td data-bbox="1107 931 1506 1066">Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин</td> </tr> </tbody> </table>	При 60°C	При 20°C	ИК сушка	35 минут	6 часов	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин
При 60°C	При 20°C	ИК сушка						
35 минут	6 часов	Низкая мощность 4 мин Полная мощность 9 мин						
	<p>Скорость сквозного отверждения зависит от техники нанесения и примененных компонентов лакового слоя.</p>							
	<p>При необходимости выполнить полировку можно через час после полного остывания поверхности детали.</p>							