• INTELIGENTNE NAPRAWY MIEJSCOWE & IDENTYFIKACJA
• NAPRAWA MODUŁÓW
• SZYBKI KURS NAPRAWY
• NAPRAWA TWORZYW SZTUCZNYCH

DEBEER
REFINISH

NAJLEPSZE PRAKTYKI

valspar AUTOMOTIVE

www.de-beer.com

INDEX

Przegląd 3

Inteligentne Naprawy Miejscowe i identyfikacja 4

Naprawa elementów 7

Szybki kurs naprawy 10

Naprawa tworzyw sztucznych 13

PRZEGLĄD

Broszura „Najlepsze praktyki" Valspar Automotive jest zbiorem standardowych procedur operacyjnych naprawy małych i średnich uszkodzeń. Wykorzystując system DeBeer Refinish, etapy procesu są proste i na temat. Naprawy mogą być zakończone bezbłędnie i sprawnie, przy zachowaniu optymalnego przepływu pracy i zadowolenia właścicieli pojazdów.

DLACZEGO WDRAŻAĆ STANDARDOWE PROCEDURY OPERACYJNE W WARSZTACIE?

W zależności od wielkości i położenia uszkodzonego obszaru i koloru samochodu, standardowe procedury operacyjne umożliwiają naprawę i lakierowanie tylko uszkodzonego obszaru pojazdu, zamiast malowania całego modułu lub zderzaka. Są to mniejsze naprawy, które mogą być zrealizowane szybko, często w tym samym dniu. Ta poprawa efektywności zwiększy zwrot napraw w warsztacie, jak również zadowoli Twoich klientów. Właściciele pojazdów będą mieli naprawy zakończone szybciej i zmniejszy się zapotrzebowanie na pojazdy wypożyczane. W Europie wiele warsztatów poszło dalej, oferując biuro dla ludzi biznesu, w tym dostęp do internetu, więc właściciel pojazdu może pracować, podczas gdy jego samochód jest naprawiony.

JAKIE TYPY USZKODZEŃ SAMOCHODU SĄ ODPOWIEDNIE DO NAPRAWY Z WYKORZYSTANIEM BROSZURY NAJLEPSZYCH PRAKTYK?

- naprawy zderzaków w tym zarysowania, zadrapania i odpryski
- naprawy zarysowań w tym zadrapania lakieru, zarysowanie od kluczy i zarysowania parkingowe
- naprawy drobnych wgnieceń na elementach karoserii i częściach z tworzyw sztucznych

IDENTYFIKACJA

Nie wszystkie uszkodzenia pojazdu nadają się do naprawy przy użyciu standardowych procedur operacyjnych. Skorzystaj z naszego prostego przewodnika celem identyfikacji, które uszkodzenia są odpowiednie.

STREFA ZIELONA
Łatwa naprawa w dolnych obszarach pojazdu.

STREFA BURSZTYNOWA
W zależności od koloru pojazdu, te obszary mogą być łatwo naprawione.

STREFA CZERWONA
Z trudnymi kolorami, Inteligentne Systemy naprawcze nie powinny być używane w centrum tych stref. Pracuj tylko na całej powierzchni elementu.

INTELIGENTNE NAPRAWY MIEJSCOWE & IDENTYFIKACJA

PRZYGOTOWANIE
- Skontrolować obszar uszkodzenia.
- Odtłuścić i oczyścić.
- Czyszczenie:
  - przedmuchać powietrzem.

SPRAWDZENIE KOLORU
- Opcja 1: Użyj spektrofotometr Valspar.
  Opcja 2: Sprawdź na tabliczce znamionowej kod koloru.
- Patrz Valspar Kolor Box.
- Sprawdź najlepsze dopasowanie.
- Zmieszać pigmenty w wymaganej jakości i ilości.

MASKOWANIE & SZLIFOWANIE
- Dla małych napraw używać małych narzędzi, takich jak szlifierki - spowoduje to, że obszar naprawy pozostanie mały.
- Szlifowanie P180-P240-P320.
- Zmatować obszar za pomocą Trizact P1000 lub P2000 lub równoważny.
- Oczyścić, odtłuścić i przetrzeć tack rag (ściereczką antystatyczną) raz jeszcze przed maskowaniem.

APLIKACJA WYPEŁNIACZA
- Zastosuj 2-3 warstwy wypełniacza:
  - Aerozol lub
  - Pistolet natryskowy.
- Suszenie:
  - Infra Red (system podczerwieni) lub
  - Wymuszone suszenie w 60°C/140°F.

SZLIFOWANIE
- Ostateczne szlifowanie wypełniacza P400 lub P500.
- Ostateczne odtłuszczanie i czyszczenie przed nałożeniem lakieru bazowego.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć tack rag (ściereczką antystatyczną).

SKONTROLOWAĆ OBSZAR USZKODZENIA.
- Odtłuścić i oczyścić.
- Czyszczenie:
  - przedmuchać powietrzem.

APLIKACJA LAKIERU BAZOWEGO
- Użyj małego pistoletu celem zachowania małego obszaru naprawy, należy użyć ciśnienia 1-1,5 bar.
- Aplikuj lakier bazowy.
- Dostatecznie osusz lakier bazowy.
- Aplikuj ostatnią warstwę ciśnieniem 1 bar, warstwa kropelkowa, aby uniknąć chmurzenia i lepszego dopasowania koloru.
- Po ostatecznym odparowaniu przetrzeć ostrożnie tack rag (ściereczką antystatyczną).

APLIKACJA LAKIERU BEZBARWNEGO
- Użyj małego pistoletu celem zachowania małego obszaru naprawy, należy użyć ciśnienia 1-1,5 bar.
- Zastosuj 2 nakładające się warstwy z odparowaniem.

CIENIOWANIE LAKIEREM BEZBARWNYM
- Przez zmniejszenie ilości lakieru bezbarwnego dodając 100% rozcieńczalnika poprawkowego i poszerzając obszar naprawy. Kolejny raz redukujemy ilość lakieru dodając rozcieńczalnik poprawkowy dla uzyskania bardzo gładkiego efektu końcowego.
- Można też użyć rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu DeBeer Refinish 1-231.

SUSZENIE
- Suszenie podczerwienią ma pierwszeństwo jako, że jest to najbardziej ekonomiczny i najszybszy sposób, lub.
- Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.

POLEROWANIE
- Polerować obszar cieniowany przy użyciu drobnej pasty polerskiej.
- Jeśli wykonano łączenia P1000:
  - Szlifowanie P2000
  - P3000 można zrobić w razie potrzeby.
- Użyj małej maszyny polerskiej z max 1500 rpm.
- Polerować od zewnątrz.

KONIEC
- Przekazanie pojazdu do szczęśliwego i zadowolonego klienta.

NAPRAWA ELEMENTÓW

PRZYGOTOWANIE
- Sprawdzić uszkodzenia elementu.
- Odtłuścić i oczyścić.
- Czyszczenie:
  - przedmuchać powietrzem.

SPRAWDZENIE KOLORU
- Opcja 1: Użyj spektrofotometr Valspar.
  Opcja 2: Sprawdź kod koloru na tabliczce znamionowej.
- Patrz Valspar Kolor Box.
- Sprawdź najlepsze dopasowanie.
- Zmieszać pigmenty w wymaganej jakości i ilości.
- Wykonać natrysk dla porównania koloru.

SZLIFOWANIE & MATOWANIE
- Szlifowanie P120-P240-P320.
- Oczyścić i odtłuścić.
- Matowanie powierzchni przeznaczonej do naprawy.
- Oczyścić i odtłuścić raz jeszcze.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć tack rag (ściereczką antystatyczną).

APLIKACJA KWAŚNEGO PODKŁADU

- Nałożyć 1 warstwę kwaśnego podkładu na obszarze czystego metalu.
- Odparowanie przez 10 minut.
- Czyszczenie:
  - tack rag (ściereczka antystatyczna).

APLIKACJA WYPEŁNIACZA

- Zastosuj 2-3 warstwy wypełniacza na obszarze naprawy.
- Suszenie:
  - Infra Red (system podczerwieni) lub
  - Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.

SZLIFOWANIE

- Szlifować wypełniacz P400-P500 na miękkim padzie.
- Szlifować resztę elementu szarym padem P1500 lub równoważnym.
- Prowadzić kontrolę powierzchni na każdym etapie szlifowania, usuwając wszelkie niedoskonałości.

ODTŁUSZCZANIE I CZYSZCZENIE

- Ostateczne odtłuszczanie i czyszczenie przed nałożeniem lakieru bazowego.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć ściereczką antystatyczną tack rag.

APLIKACJA LAKIERU BAZOWEGO

- Zastosuj lakier bazowy.
- Odpowiednio odparować.
- Aplikuj ostatnią warstwę ciśnieniem 1 bar, warstwa kropelkowa, aby uniknąć chmurzenia i dla lepszego dopasowania koloru.
- Po ostatecznym odparowaniu przetrzeć ostrożnie ściereczką antystatyczną tack rag.

APLIKACJA LAKIERU BEZBARWNEGO

- Aplikować 1,5 lub 2 cienkie zamknięte warstwy lakieru bezbarwnego z odparowaniem.
- WSKAZÓWKA - Na jasnych kolorach metalicznych, jeśli to możliwe stosuje się tylko 1 warstwę lakieru bezbarwnego na końcu elementu, aby uniknąć ciemnienia lub zmianę koloru.

SUSZENIE

- Suszenie podczerwienią ma pierwszeństwo jako, że jest to najbardziej ekonomiczny i najszybszy sposób, lub.
- Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.
- WSKAZÓWKA - Stosując Infra-Red zadbać o: odległość, pół lub pełny cykl wygrzewania, czas i temperatura max (70°C / 158°F). Aby zapobiec deformacji zachować wystarczającą odległości pomiędzy częściami z tworzyw sztucznych i promiennikiem (sprawdzić w instrukcji promiennika).

POLEROWANIE

- Szlifować stosując P2000 lub P3000 i polerować w razie potrzeby.

KONIEC

- Przekazanie pojazdu do szczęśliwego i zadowolonego klienta.

SZYBKI KURS NAPRAWY

01

PRZYGOTOWANIE

- Sprawdzić obszar naprawy.
- Demontaż.

02

SPRAWDZENIE KOLORU

- Opcja 1: Użyj spektrofotometr Valspar.
  Opcja 2: Sprawdź kod koloru na tabliczce znamionowej.
- Patrz Valspar Kolor Box.
- Sprawdź najlepsze dopasowanie.
- Zmieszać pigmenty w wymaganej jakości i ilości.
- Wykonać natrysk dla porównania koloru.

03

ODTŁUSZCZANIE I CZYSZCZENIE

- Odtłuścić i oczyścić.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem.

04

SZLIFOWANIE

- Szlifowanie P120-P240-P320.
- Upewnij się, że wypełniacz poliestrowy stosujesz na czysty metal.
- Odtłuścić i oczyścić.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem.

05

APLIKACJA SZPACHLI

- Aplikuj szpachlówkę za pomocą odpowiednich narzędzi np. szpachelka do kitu, gumowy aplikator.

06

SZLIFOWANIE SZPACHLI

- Szlifować P120 / P180, P240, P320.
- Użyj puder kontrolny do ujawnienia zarysowań i porów.
- Połączenie szpachli i starej warstwy przeszlifować P320-P400.
- Zamaskuj powierzchnie, która ma być podkładowana.
- Odtłuścić i czyścić TYLKO zmywaczem do odtłuszczania na bazie rozcieńczalnika.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć szmatka antystatyczną tack rag.

07

APLIKACJA PODKŁADU WYPEŁNIAJĄCEGO

- Przedmuchać powietrzem i przetrzeć ściereczką antystatyczną tack rag.
- Zastosuj wytrawiający podkład gruntujący.
- Zastosuj 2-3 warstwy podkładu wypełniającego.
- Pozwól odparować między warstwami.
- Nanoś od zewnątrz do wewnątrz.
- Suszenie:
  - Infra Red (system podczerwieni) lub
  - Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.

08

KOŃCOWE SZLIFOWANIE, CZYSZCZENIE & ZABEZPIECZENIE

- Szlifować ostrożnie za pomocą P320, P400, P500 a resztę elementu szlifować szarym padem P1500 lub równoważnym.
- Ostateczne odtłuszczanie i czyszczenie przed nałożeniem lakieru bazowego.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć ściereczką antystatyczną tack rag.

APLIKACJA LAKIERU BAZOWEGO
- Zastosuj lakier bazowy.
- Suszenie:
  - Pozwolić wystarczająco odparować lakierowi bazowemu.
- Aplikuj ostatnią warstwę ciśnieniem 1 bar, warstwa kropelkowa, aby uniknąć chmurzenia i dla lepszego dopasowania koloru.
- Po ostatecznym odparowaniu ostrożnie przetrzeć ściereczką antystatyczną tack rag.

APLIKACJA LAKIERU BEZBARWNEGO
- Aplikować 1,5 lub 2 cienkie zamknięte warstwy lakieru bezbarwnego z odparowaniem.
- WSKAZÓWKA - Na jasnych kolorach metalicznych, jeśli to możliwe stosuje się tylko 1 warstwę lakieru bezbarwnego na końcu elementu, aby uniknąć ciemnienia lub zmianę koloru.

SUSZENIE
- Suszenie podczerwienią ma pierwszeństwo jako, że jest to najbardziej ekonomiczny i najszybszy sposób, lub.
- Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.
- WSKAZÓWKA - Stosując Infra-Red zadbać o: odległość, pół lub pełny cykl wygrzewania, czas i temperatura max (70°C / 158°F).

KONIEC
- Przekazanie pojazdu do szczęśliwego i zadowolonego klienta.

NAPRAWA TWORZYW SZTUCZNYC

PRZYGOTOWANIE
- Skontroluj uszkodzenia tworzywa sztucznego do naprawy.
- Odtłuścić i oczyścić powierzchnię do naprawy i przyległy obszar.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem.

SPRAWDZENIE KOLORU
- Opcja 1: Użyj spektrofotometr Valspar.
  Opcja 2: Sprawdź kod koloru na tabliczce znamionowej.
- Patrz Valspar Kolor Box.
- Sprawdź najlepsze dopasowanie.
- Zmieszać pigmenty w wymaganej jakości i ilości.
- Wykonać natrysk dla porównania koloru.

SZLIFOWANIE & MATOWANIE
- Szlifować w kilku krokach np. P120-P240-P320.
- Obszar łączenia, szlifować za pomocą Trizact P1000 - P2000 lub równoważny.
- Oczyścić i odtłuścić.
- Matowanie powierzchni przeznaczonej do naprawy.
- Oczyścić i odtłuścić raz jeszcze.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć tack rag.

ZABEZPIECZENIE KOŃCOWE

- Dla małych napraw, zabezpieczyć bezpośrednio do aplikacji lakieru bazowego.
- Umieść maskujący papier powyżej miejsca do gruntowania.
- Odtłuścić:
  - Zmywacz antystatyczny
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć ściereczką antystatyczna tack rag.

PODKŁAD NA PLASTIK

- Nałożyć 1 warstwę podkładu na powierzchnię naprawy.
- Odparowanie.

APLIKACJA PODKŁADU WYPEŁNIAJĄCEGO

- Stosować 1-3 * warstwy podkładu umożliwiając odparowania pomiędzy warstwami.
  * W zależności od końcowych wymogów szlifowania i wypełniania.
- Jeżeli naprawa dotyczy części z elastycznych tworzyw, wymagane będzie, aby dodać uelastyczniacz podczas mieszania podkładu, nadając podkładowi większą elastyczność na częściach z tworzywa sztucznego. Można dodać od 5-30% w zależności od tego jak elastyczny jest element, bardziej szczegółowe informacje znajdują się w TDS.
- Suszenie:
  - Infra Red (system podczerwieni) lub
  - Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.

KOŃCOWE SZLIFOWANIE I CZYSZCZENIE

- Ostateczne szlifowanie wykonać ostrożnie za pomocą P400 lub P500.
- Ostateczne odtłuszczanie, czyszczenie i przetarcie tack rag (ściereczką antystatyczną) przed nałożeniem lakieru bazowego.
- Czyszczenie:
  - Przedmuchać powietrzem i przetrzeć ściereczką tack rag.

APLIKACJA LAKIERU BAZOWEGO

- Zastosuj 1-2 warstwy lub warstwy kropelkowe do pokrycia.
- Lakierować przy niższym ciśnieniu nakładając na siebie warstwy.
- Wymagane odparowanie.

APLIKACJA LAKIERU BEZBARWNEGO

- Jeżeli naprawa dotyczy części z elastycznych tworzyw, wymagane będzie, aby dodać uelastyczniacz do lakieru bezbarwnego, nadając lakierowi większą elastyczność i odporność na odpryśnięcia na tworzywach sztucznych. Można dodać od 5-30% w zależności od tego jak elastyczny jest element, bardziej szczegółowe informacje znajdują się w TDS.
- Zastosuj 2 nakładające się warstwy z odparowaniem.

CIENIOWANIE LAKIEREM BEZBARWNYM

- Przez zmniejszenie ilości lakieru bezbarwnego dodając 100% rozcieńczalnika poprawkowego i poszerzając obszar naprawy. Kolejny raz redukujemy ilość lakieru dodając rozcieńczalnik poprawkowy dla uzyskania bardzo gładkiego efektu końcowego (brak efektu skóry pomarańczy).
- Można też użyć rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu DeBeer Refinish 1-231.

SUSZENIE

- Suszenie podczerwienią ma pierwszeństwo jako, że jest to najbardziej ekonomiczny i najszybszy sposób, lub.
- Wymuszone suszenie w 60°C / 140°F.
- WSKAZÓWKA - Stosując Infra-Red zadbać o: odległość, pół lub pełny cykl wygrzewania, czas i temperatura max (70°C / 158°F). Aby zapobiec deformacji zachować wystarczającą odległości pomiędzy częściami z tworzyw sztucznych i promiennikiem (sprawdzić w instrukcji promiennika).

POLEROWANIE

- Przed przystąpieniem do polerowania - sprawdzić twardość.
- Jeżeli obszar naprawy jest nadal miękki, suszyć IR raz jeszcze.
- Polerować drobną pastą z niewielką prędkością, aby uniknąć wytwarzania ciepła.
- Wykończyć politurą wykończeniową.

KONIEC

- Przekazanie pojazdu do szczęśliwego i zadowolonego klienta.

DEBEER REFINISH

Marka Valspar Automotive

DeBeer Refinish to marka Valspar Automotive. Valspar Automotive jest częścią Valspar Corporation. Założona w 1806 roku, rodzinna firma jest jednym z największych na świecie producentów powłok. Valspar Automotive produkuje i dystrybuuje system renowacji pojazdów DeBeer Refinish.

WIĘCEJ INFORMACJI

Jeśli chcesz wiedzieć więcej o DeBeer Refinish lub Valspar Automotive, odwiedź www.de-beer.com i www.valsparauto.com.

DEBEER
REFINISH

www.valsparauto.com