

# Reparaturprozess Neuteile

## Nass-in-Nass-Verfahren - Metall

### Ultra Performance Energy System



**SCHRITT 1:** Reinigen und prüfen Sie das Neuteil. Verwenden Sie hierfür **3919S Prepsol** und das **Audurra Entfettungstuch**.



**SCHRITT 2:** Bei Bedarf mit **Audurra Premium Schleifscheibe C** schleifen, um Beschädigungen auszuschleifen. Wenn keine Beschädigungen vorhanden sind, mit Schritt 3 fortfahren.



**SCHRITT 3:** Gesamtes Neuteil mit **Audurra Vlies Pad (rot)\*** anschleifen.



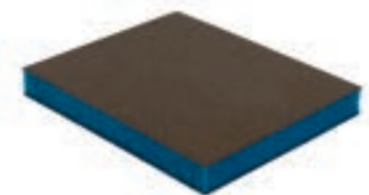
**SCHRITT 4:** Reinigen Sie das Neuteil gründlich. Verwenden Sie dafür **3920S Entfettungsmittel** und das **Audurra Entfettungstuch**.



**STEP 5:** Grundieren Sie bei Bedarf Durchschliffe mit **PS1800 Vorbehandlungstüchern für Metall**. Ablüften. **NS208X Ultra Performance Nass-in-Nass Füller** auftragen. Ablüften.



**SCHRITT 6:** Entfernen Sie bei Bedarf Staubeinschlüsse mit dem **Audurra Schleifschwamm Flex blau**.



\* Durch die große Vielfalt an KTL-Beschichtungen, die auf dem Markt vorhanden sind, kann sich die Qualität sehr unterscheiden. Aus diesem Grund empfehlen wir die KTL-Beschichtung zu schleifen. Befolgen Sie die entsprechenden TDS's für Cromax-Produkte.