

Reparaturprozess Neuteile

Schleifverfahren - 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 Spachtel aufgetragen werden muss, diese Bereiche mit der **Audurra Premium Schleifscheibe B** schleifen. Wenn keine Beschädigungen vorhanden sind, mit Schritt 5 fortfahren.



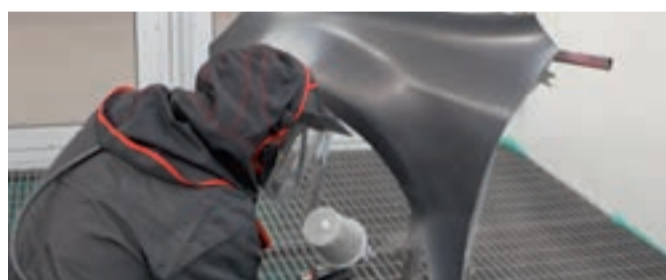
SCHRITT 3: Reinigen und tragen Sie bei Bedarf Spachtel auf. Verwenden Sie z.B. **779R Multifunktions-Spachtel**.



SCHRITT 4: Spachtel mit **Handblock** und **Audurra Premium Schleifstreifen B** und anschließend mit **Audurra Premium Streifen C** schleifen. Verwenden Sie **Audurra Kontrollpulver** während aller Schleifschritte. Beschädigte Bereiche mit **Audurra Premium Schleifscheiben C** nachschleifen.



SCHRITT 5: Gesamtes Neuteil mit **Audurra Vlies Pad (rot)*** anschleifen.



SCHRITT 6: Reinigen Sie das Neuteil und grundieren Sie bei Bedarf Durchschliffe mit **PS1800 Vorbehandlungstüchern für Metall**. Ablüften. **PS108x Ultra Performance Energy Füller** auf das gesamte Teil auftragen. Trocknen.



SCHRITT 7: Falls erforderlich die Spachtelbereiche mit **Audurra Premium Schleifstreifen C** und Handblock schleifen. Verwenden Sie **Audurra Kontrollpulver** während aller Schleifschritte. Falls keine Schadstellen vorhanden sind, mit Schritt 8 fortfahren.



SCHRITT 8: Zunächst Kanten und Ecken mit **Audurra Soft Rolle E**, dann übrige Flächen mit Schleifmaschine und **Audurra Premium Schleifscheibe D** schleifen. Schleifstaub entfernen und Karosserieteil reinigen.



*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.