

Reparaturprozess Neuteile

Nass-in-Nass-Verfahren - Kunststoff

Xtreme System



SCHRITT 1: Neue ungrundierte Kunststoffteile grundsätzlich Tempern, für 60min/ 60-65°C Objekttemperatur. Verwenden Sie eine geeignete Stütze, um Verformungen des Kunststoffs zu vermeiden.



SCHRITT 2: Reinigen Sie mit **Audurra Vlies ultra fine** und **Standoflex Plastic Reiniger antistatic 6500**.



SCHRITT 3: Für die Endreinigung verwenden Sie ein mit **Standoflex Plastic Cleaner Antistatic 6500** getränktes Tuch. Wischen Sie die Oberfläche ab, um Verunreinigungen zu entfernen. Sofort gründlich mit einem sauberen Tuch nachwischen. Tauschen Sie die Tücher häufig aus. Verwenden Sie niemals schmutzige Tücher. Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen!



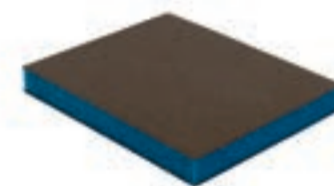
SCHRITT 4: Verwenden Sie ein Staubbindetuch in Kombination mit einer Antistatic Pistole.



SCHRITT 5: Tragen Sie auf das gesamte Teil **Stadox VOC Xtreme Nass in Nass Füller U7650** in der Kunststoffeinstellung mit **Stadox VOC Elastic Additive 5660** auf.



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



Befolgen Sie den jeweiligen OEM-Prozess bzw. die Anleitung zur Reparatur von Stoßfängern. Beachten Sie die Einschränkungen beim Lackaufbau bzw. die Anforderungen zum Lackieren von Sensoren. Befolgen Sie das entsprechende Stadox TM. Detaillierte Informationen zu geeigneten Kunststoffsubstraten finden Sie im Stadox Plastic Painting System TM SXPlasticSystem.

Dieses Neuteil MoW-Verfahren für Metall wurde mit Produkten aus der Stadox-Produktpalette durchgeführt.