

Servicehandboek

Reparatie en onderhoud

Hoofdgroep 8 (80)

Lak bijwerken
240, 260, 340
1975—

VOLVO

Inhoud

		Pagina
Algemeen		2
Specificaties		3
Gereedschap en uitrusting		10
Lakmethodes		
Principiële opbouw van het laksysteem		11
	Handeling	
Gedeeltelijk en geheel spuiten	A1-55	12
Plaatselijk bijwerken	B1-38	23
Steenslaglak	C1	30
Drempelkoker lakken (versterkte slijtvaste of matzwarte lak)	D1-5	30
Portierstijl (B- en C-stijl) matzwart lakken	E1-3	32
Plastic spoiler lakken	F1-2	33
Speciale carrosseriedelen lakken	G1-26	34
Voor- en nabewerkingen		
Stralen	H1-13	38
Staalborstelen	J1-3	42
Roestwerende behandeling na het spuiten	K1-14	43
Maskeren	L1-12	46
Polijsen	M1-7	51
Lakbeschadigingen lakfouten		52
Woordenlijst		57

Alfabetische inhoudsopgave pagina 61

Bestelnummer: TP 30568/1

Wijzigingsrechten voorbehouden

Algemeen

Lokalen

De lokalen moeten voor het bijwerken van lakschade geschikt zijn. De relatieve vochtigheid mag maximaal 60% zijn. De temperatuur in het lokaal moet tenminste 18°C zijn. Zorg ervoor om het lokaal vrij van vuil en stof te houden! (De vloer in de werkplaats moet geverfd zijn.)

Gereedschappen

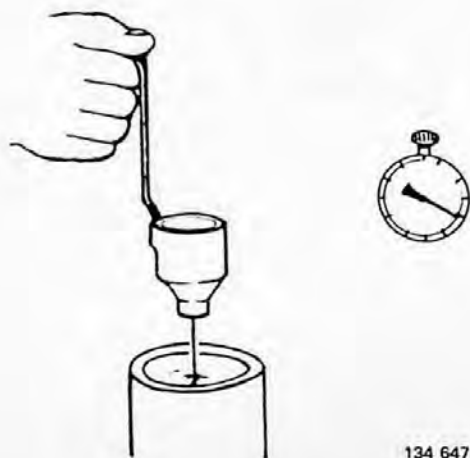
Gebruik gereedschappen van het type, zoals in de instructies wordt vermeld.

Methodes

De lakmethodes zijn opgesteld op basis van lakmaterialen die bij tests het beste resultaat hebben gegeven.

Lakmaterialen

Gebruik in de eerste plaats de materialen die in de specificaties zijn vermeld.



134 647

Mengverhoudingen

Volg de mengverhoudingen op die voor elk materiaal in de specificaties zijn vermeld.

Afwijkingen van de mengverhoudingen kunnen leiden tot een vermindering in: hardheid, weerbestendigheid en chemische bestendigheid.

Kleurvergelijking

Bij elk lakwerk is altijd kleurvergelijking noodzakelijk, omdat de meeste lakken van nuance veranderen als gevolg van verouderen, weersinvloeden, enz.

Een verschil in nuance kan ook berusten op bijvoorbeeld: andere laagdikte, wijzigingen bij het moffelen, verandering van lakleverancier, enz. Nuanceverschillen bij metallic lakken ontstaan vaak op grond van verschillen in spuittechniek.

N.B! Controleer bij het gebruiken van grote hoeveelheden lak altijd het fabricagenummer. Meng anders de gehele hoeveelheid vooraf, waardoor de kans op nuanceverschillen kleiner wordt.

Voorwerptemperatuur

Om een zo goed mogelijk resultaat te verkrijgen moet het voorwerp altijd op de temperatuur zijn die in reparatie-instructies is vermeld.

De controle kan het eenvoudigste met hittebestendige tape gebeuren.

Moffelen

Als gevolg van tijdelijk hoge temperaturen en van de kans op vervormingen moeten in geval van het moffelen van de lak de volgende componenten worden verwijderd:

- de radiatorgrille
- de koplampbranden en de buitenspiegels
- de gasveer van de achterklep 340.

N.B! Temperaturen boven 78°C in de auto kunnen de autoradio beschadigen.

Schuurpapiernormen

De korrelgrootte van schuurpapier wordt in de instructies volgens het FEPA-nummersysteem (FEPA = Federatie van Europese Fabrikanten van slijpproducten).

De nummering volgens korrelgrootte is niet gestandaardiseerd. Daarom zijn er bijvoorbeeld bij de Amerikaanse standaard verschillen tussen siliciumcarbide en aluminiumoxyde en ook tussen de Amerikaanse standaard en de Europese FEPA-Micro-aanduiding. Uit onderstaande tabel blijkt, dat de laatstgenoemde vanaf korrelgrootte 240 en hoger 1-2 trappen grover zijn. Om het verschil beter aan te geven wordt bij toepassing van de FEPA-norm soms een P vóór het korrelgroottenummer geplaatst.

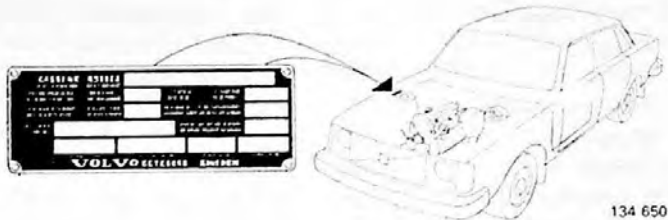
Amerikaanse standaard	FEPA-norm	
Siliciumcarbide	Aluminiumoxyde	
180	180	P 180
220	220	P 220
240	-	P 240
-	240	P 280
280	-	P 320
320	280	P 360
-	320	P 400
360	360	P 500
400	400	P 600

Roestwerende behandeling

Alle oppervlakken, waarvan de lak is bijgewerkt, moeten een roestwerende behandeling krijgen. Zie de instructies op pagina 43.

Specificaties

	Pagina
Plaatsing van het plaatje met de lakcode	3
Deklakcodes	4
Verwerkingsgegevens van lakmaterialen	5
Reparatiematerialen, aanbevolen door andere lakfabrikanten ...	8

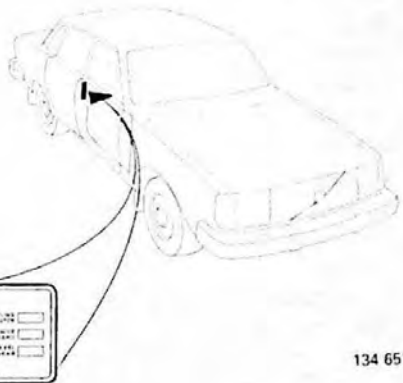


Plaatsing van het plaatje met de lakcode

240/260

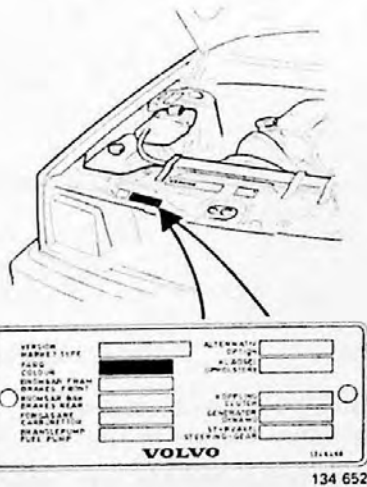
1975–1978

Het plaatje is op het rechter binnenscherm aangebracht (zgn. produktplaatje).



1978–1979 (niet bij in België gebouwde auto's)

Met ingang van Maart 1978 is het plaatje op het rechter voorportier aangebracht.

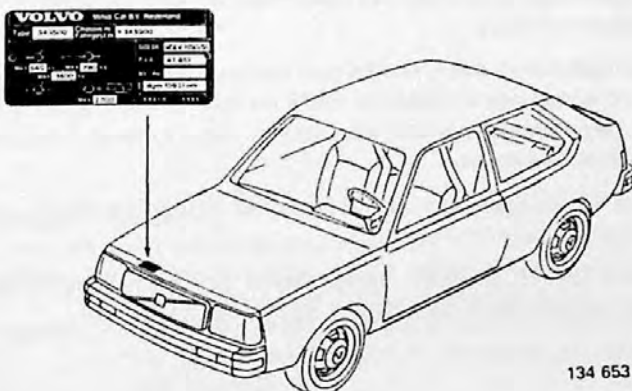


1980

Het plaatje is op de dekplaat bij de radiator aangebracht.

1981–

Het plaatje is op het rechter binnenscherm aangebracht (zie hierboven).



340

Het plaatje is op de dekplaat bij de radiator aangebracht.

Deklakcodes

1975-1982

Code	Kleur	Code	Kleur	Code	Kleur	Code	Kleur
19	Zwart	97	Geel	122-1	Beige	152	Lichtgeel
20	Grijs	98	Grijs	123-1	Groen	153	Rood
31	Blauw	99	Blauw	124-1	Volvo-blauw	154	Rood
33	Blauw	100	Geel	125-1	Bruin	155-5	Rood
42, 42-2	Wit	101	Grijs	126-1	Blauw-metallic	156-6	Groen
46	Rood	102	Blauw-metallic	127-1	Groen-metallic	157-5	Bruin-metallic
48	Beige	103	Rood	128-1	Geel	158-5	Koper-metallic
56, 56-1	Groen	104	Turquoise	129-1	Rood	159-5	Groen-metallic
59	Rood	105, 105-2	Goud-metallic	130-1	Zilver-metallic	161	Groen
62-1	Geel	106	Volvo-blauw	132	Blauw	163	Geel
67, 67-1	Blauw	107	Geel	133	Groen	164	Bruin
68, 68-1	Groen	108	Blauw	134-1	Blauw-metallic	166	Wit
72	Bruin	109	Groen	135-1	Goud-metallic	167	Beige
73	Groen	110	Groen	136-1	Groen-metallic	168	Blauw-metallic
79, 79-1	Wit	111, 111-2	Blauw-metallic	137-3	Grijs	169	Groen-metallic
80, 80-1,		113, 113-1		138-2	Bruin	170	Goud
80-2	Grijs	113-2	Oranje	139-2, -6	Blauw	172	Beige
84	Geel	114, 114-1	Blauw	140-2	Groen	173	Rood
85	Blauwgroen	115, 115-1	Blauw-metallic	141-3	Rood	175	Rood-metallic
89	Blauw	116-1	Geel	142-2	Groen	179	Bruin-metallic
90	Blauw	117-1	Rood	143-2	Oranje	180	Goud/bruin-metallic
91	Groen	118-1	Groen	144-1, -3	Bruin-metallic	526-6	Geel
94	Groen	119-1	Beige-metallic	146	Bruin	527-5	Groen
95, 95-1	Blauw	120-1	Oranje-metallic	147	Lichtgroen-metallic	528-5	Blauw
96	Blauw	121-1	Blauw	148	Wijnrood-metallic	534-5	Beige-metallic

Fabricagecodering

Tot en met het modeljaar 1977 werden de lakcodes genummerd naar de toepassing in de productie, d.w.z. 1 = eerste leverancier, 2 = tweede leverancier, enz.

Met ingang van het modeljaar 1978 werden de code-nummers gewijzigd, zodat elke leverancier als volgt een nummer kreeg:

- 1 = Glasurit
- 2 = Herberts
- 3 = Beckers
- 4 = ICI
- 5 = SIKKENS
- (-6 = Lewis)

Voorbeeld: Blauwe kleur, code 139-2

De 2 geeft de naam van de leverancier Herberts aan.

Andere leveranciersnummers dan deze worden gebruikt voor proeven met laksystemen van verschillende lakfabrikanten.

Dat betekent, dat kleuren van het modeljaar 1977 die op auto's van het modeljaar 1978 en later zijn aangebracht, in bepaalde gevallen een ander doorlopend nummer hebben gekregen.

Alle bovengenoemde lakken zijn bij Volvo Parts verkrijgbaar.

Deze lakken worden aangeraden om bij het bijwerken van lakschades aan Volvo auto's te gebruiken.

Verwerkingsgegevens van lakmaterialen

(Onderstaande lakmaterialen worden voor Volvo aanbevolen)

DEKLAK

Effen

Type.....	Acrylaat/isocyaanaat, 2 componenten (+ verharder en verdunner)
Mengverhouding ¹⁾	2 delen acryl, 1 deel verharder
Houdbaarheid ²⁾ (pot-life).....	12 uur bij 20°C
Viscositeit (verdunnen met verdunner).....	16-17 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
Spuitskopopening.....	1,0-1,2 mm
Spuitdruk.....	300-500 kPa (3-5 kg/cm ²)
Laagdikte.....	Minimaal 3 maal spuiten; minimaal 35 µm
Droogtijd.....	8 uur/20°C 30 min/60°C 15 min/80°C
geforceerd drogen.....	Minimumafstand 30-40 cm bij 70-80°C/15 min.
Ventileren (is vóór het snel drogen in de oven nodig).....	10-15 minuten

Metallic

Type.....	Basismetallisch, 1 component (kunstharz)
Viscositeit.....	16-18 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
Spuitskopopening.....	1,0-1,2 mm
Spuitdruk.....	300-500 kPa (3-5 kg/cm ²)
Laagdikte.....	Minimaal 2 maal spuiten; 12-18 µm
Droogtijd.....	Minimaal 15 minuten (vóór de transparante lak)

TRANSPARANTE LAK

Type.....	Acryl/isocyaanaat, 2 componenten (+ verharder en verdunner)
Mengverhouding ¹⁾	2 delen acryl, 1 deel verharder
Houdbaarheid ²⁾ (pot-life).....	12 uur bij 20°C
Viscositeit.....	16-18 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
Spuitskopopening.....	1,0-1,2 mm
Spuitdruk.....	300-500 kPa (3-5 kg/cm ²)
Laagdikte.....	Minimaal 3 maal spuiten; minimaal 35 µm
Droogtijd.....	12 uur/20°C 45 min/60°C 30 min/80°C
geforceerd drogen.....	70-80°C bij een lampafstand van 30-40 cm gedurende 15 minuten

¹⁾ Deklak - spoiler

Voeg als volgt weekmaker (Volvo O/N 1277338-8) toe:

effen - meng 2 delen acryl + 30% weekmaker (mengsel) met 1 deel verharder. Niet met verdunner verdunnen.

metallisch - meng de transparante lak op dezelfde manier met weekmaker. De basismetallischlak moet op de gewone manier worden opgespoten.

²⁾ Meng niet meer dan de dagbehoefte.

Matzwart

Type	Alkydhars-combinatie, 1 component
Mengverhouding	4 delen alkydhars 1 deel kunstharsverdunner ¹⁾
Viscositeit (verdunnen met verdunner)	18-20 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
Spuitkopopening	1,0 mm
Spuitdruk	300-500 kPa (3-5 kg/cm ²)
Laagdikte	3 maal spuiten; 30-40 µm
Droogtijd, 20°C	45 minuten (stofdroog) 5 uur (pikt niet meer) 12 uur (maskeerbaar)
60°C	50 minuten (na afkoelen montage droog)

¹⁾ Bij hoge temperaturen in de spuitboxen, met name in de zomer, moet "Stadox lakverdunner S" worden gebruikt.

Om tevens te dikke lagen te vermijden moet bij deze omstandigheden rijkelijk verdunner worden toegevoegd of moet een dunnere laag worden opgespoten.

Ook kan een fijnere nozzle worden gebruikt (0,8 mm).

GRONDLAK

Alternatief 1

Type	Epoxy, 2 componenten (+ epoxy-verharder en verdunner)
Mengverhouding	2 delen epoxy, 1 deel verharder
Houdbaarheid ¹⁾ (pot-life)	8 uur bij 20°C
Viscositeit	18-20 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
dunne grondlak vóór het plamuren	14 seconden
Spuitkopopening	1,0-1,5 mm
Spuitdruk	300-500 kPa (3-5 kg/cm ²)
Laagdikte	2-3 maal spuiten; minimaal 35 µm
dunne laag vóór het plamuren	1 maal spuiten; 10-15 µm
Droogtijd	12 uur/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C
geforceerd drogen	30 min/80°C
dunne laag bij plamuren	Moet 30 min/20°C (kamertemperatuur) aan de lucht drogen
Slijpen, ²⁾ nat	P 600 papier

Alternatief 2

Type	Etsgrondlak, 2 componenten (+ verharder)
Mengverhouding	1 deel etsgrondlak, 1 deel verharder
Houdbaarheid ¹⁾ (pot-life)	8 uur bij 20°C
Viscositeit	Moet niet worden verdund
Spuitdruk	400-500 kPa (4-5 kg/cm ²)
Laagdikte	1 maal spuiten; 10-15 µm
Droogtijd (stofdroog)	20 min/20°C 5 min/80°C (geforceerd drogen)
Slijpen	Geen slijpen nodig vóór het opbrengen van tussenslak

¹⁾ Meng niet meer dan de dagbehoefte.

²⁾ Geen slijpen van de dunne grondlaklaag vóór het plamuren.

PRIMER – plastic spoiler

Type.....	Hechtprimer, 1 component
Mengverhouding, viscositeit	Niet verdunnen. Viscositeit bij aflevering 11 seconden bij 20°C
Spuitskopopening	1,3–1,5 mm
Spuitdruk	300–400 kPa (3–4 kg/cm ²)
Laagdikte	1–2 maal spuiten; 5–10 µm
Ventileren.....	5 min/20°C
Slijpen.....	Niet nodig vóór het aanbrengen van deklak

TUSSEN-LAK

	Alternatief 1	Alternatief 2
Type.....	Epoxy, 2 componenten (+ verharder)	Non-stop, 2 componenten (+ verharder)
Mengverhouding	2 delen epoxy, 1 deel verharder	2 delen non-stop, 1 deel verharder
Houdbaarheid ¹⁾	8 uur bij 20°C	8 uur bij 20°C
Viscositeit.....	18–20 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C	15–16 seconden, SIS-cup 4 mm/20°C
Spuitskopopening	1,0–1,5 mm	1,0–1,2 mm
Spuitdruk	300–500 kPa (3–5 kg/cm ²)	300–500 kPa (3–5 kg/cm ²)
Laagdikte	2–3 maal spuiten; minimaal 35 µm	2–3 maal spuiten; 35–40 µm
Droogtijd	12 uur 60 min 30 min	10–15 min, (ventileren)
geforceerd drogen	20°C 60°C 80°C	20°C
Slijpen, nat	70–80°C/15 min bij een lampafstand van 30–40 cm P 600 papier	Niet nodig vóór het opbrengen van deklak

PLAMUUR**Plaatwerkplamuur**

Type.....	Polyester, 2 componenten (+ verhardingspasta)
Mengverhouding ²⁾	3% verhardingspasta toevoegen
Houdbaarheid.....	4–5 minuten (daarna begint de verharding)
Opbrengen (op grondlak)	Met rubber, metalen of plastic plamuurmes
Droogtijd	20–30 min/20°C
geforceerd drogen	ca 10 minuten bij 70–80°C en een minimum-afstand van 30 cm
Slijpen, nat.....	P 360 papier
droog	P 200 (of P 180 + slijpschijf)

Afwerkplamuur

Type.....	Combi-plamuur op cellulosebasis, 1 component
Opbrengen (op grondlak)	Dunne lagen, maximaal 3 maal/uur
Droogtijd	3 uur (na de laatste maal plamuren)
Slijpen, nat	P 320 papier

¹⁾ Meng niet meer dan de dagbehoefte.

²⁾ Meng niet meer dan voor de reparatie nodig is in verband met het uitharden.

Reparatiematerialen, aanbevolen door andere lakfabrikanten

Omdat het kan voorkomen, dat de door Volvo gevoerde en aanbevolen lakmaterialen niet verkrijgbaar zijn, hebben wij een overzicht samengesteld van wat de grote lakfabrikanten beschikbaar houden om de lak van Volvo auto's bij te werken.

Het overzicht bevat de **eigen** aanbevelingen van de fabrikant en onderstaande produkten worden niet door Volvo Car Corporation gegarandeerd en in voorraad gehouden.

Neem voor meer informatie over een produkt contact op met de betreffende fabrikant.

(1 c = 1 component, 2 c = 2 componenten)

Dupont

Grondlak, universeel (2 c) 8178 R Wash Primer surfacer plus 78 R activator

Tussenlak, cellulose (1 c) 30 S Primer surfacer plus verdunner 3608 S

Grondlak/tussenlak, vulstof (2 c) 810 R Filling Washprimer plus 815 R activator

Deklak

Effen, acryl (2 c) LUCITE Direct gloss plus activator en verdunner

acryl (2 c) LUCITE Spot repair plus verdunner

synthetisch (1 c) IMLAR Synthetische lak plus verdunner

Metallic, basismetallisch (1 c) LUCITE, twee lagen plus verdunner

Transparante lak, acryl (2 c) LUCITE transparante lak 120S plus activator en verdunner

Glasurit

Grondlak, epoxy (2 c) Glassofix Grundfüller EP 801-1551 plus verharder en verdunner

Tussenlak, epoxy (2 c) Glassofix Grundfüller EP 801-1551 plus verharder en verdunner

snel (2 c) acryl Glassodur Rapidfüller AC 85-1100 plus verharder en verdunner

Grondlak/tussenlak, vulstof (2 c) Glassofix Grundfüller P beide AB 83 plus 1100 activator SC 12-0100

Deklak

Effen, synthetisch (1 c) Glassomax Autolack 20- plus verdunner

acryl (2 c) Glassodur Acryl Autolack 21- plus verharder en verdunner

Metallic, basismetallisch (1 c) Glassomax Metalleffektlack 54- plus verdunner

basismetallisch (1 c) Glassomax Spezial Metallic 94- plus verdunner

Transparante lak, acryl (2 c) Glassodur transparante lak 923-54 plus verharder en verdunner

ICI

Grondlak , kunsthars (2 c)	Long life Etching Primer P 565-597 plus activator en verdunner
cellulose (1 c)	RPF 700 Primer Filler P 084-700 plus verdunner

Deklak

Effen , acryl (2 c)	Auto Colour 2 c P 420- plus verharder en verdunner
synthetisch (1 c)	Permobel Plus Straight Colours P 376- plus verdunner, (extra verharder voor oven)
cellulose (1 c)	Belco Straight Colours P 030- plus verdunner
Metallic , acryl (1 c)	Auto Colour 2 c Basecoat Colours P 422- plus verdunner
Transparante lak: acryl (2 c)	Auto Colour 2 c Clearcoat P 190-379 plus verharder en verdunner
Metallic , cellulose (1 c)	Belco Basecoat Colours P 032- plus verdunner
Transparante lak: acryl (2 c)	2-pak Acrylic Clearcoat P 190-365 plus verdunner

Sikkens

Grondlak, epoxy (2 c)

Primer Surfacer EP plus verharder en verdunner

Tussenlak, epoxy (2 c)

Primer Surfacer EP plus verharder en verdunner

Grondlak/Tussenlak, acryl "non-sanding"
(2 c)

Autocryl Filler plus verharder en verdunner

Deklak

Effen, acryl (2 c)

Autocryl plus verharder en verdunner

synthetisch (1 c)

Autoflex RX plus verdunner

Metallic, basismetallisch (1 c)

Acrylic Bas metallic plus verdunner

Transparante lak, acryl (2 c)

Acrylic Base Colourless plus verharder en verdunner

Plamuur, polyester (2 c)

SIKKENS Polykit plus verharder

polyester (2 c) fijn

SIKKENS Polystop plus verharder

Nordsjö

Alleen grondlak/tussenlak wordt in voorraad gehouden. Nordsjö maakt geen eigen deklak, maar het systeem kan goed met originele Volvo deklak (2 c, acryl) worden gecombineerd.

Reinigen

Reinigen met 62244

Grondlak, (2 c)

Hechtgrond 81100 Spezial plus verharder en verdunner

etsend (2 c)

Autonox Reaktionsgrund 54146

Plamuur, polyester (2 c). Spuitbaar

Spuitplamuur 81500 plus verharder

polyester (2 c) grof. Elastisch

Plasic Grov 81550 plus verharder

polyester (2 c) fijn

Plasic Fin 81580 plus verharder

Tussenlak, "non-sanding" (2 c)

Reaktionssealer 81700 plus verharder en verdunner

Deklak

Originale Volvo deklak

Gereedschap en uitrusting

Volvo beschikt over een groot assortiment artikelen voor spuitrijen.

Hieronder volgt een keuze uit de meest geschikte artikelen die wij voor toepassing bij garantie-spuitwerk aanbevelen.

De artikelen zijn bij Volvo Parts in voorraad.

Voorbehandelen van plaatwerk

	Artikelnummer
Straalaggregaat	9986410-0
Kiezelzand, 10 kg	1160016-0
Schuurmachine met afzuiging	9986108-0
Schuurmachine zonder afzuiging	9986110-6
Afzuigkap	9986111-4
Droogschuurpapier P 80	1160113-5
Droogschuurpapier P 100	1160106-9
Droogschuurpapier P 120	1160114-3
Natschuurpapier P 360	1160124-2
Natschuurpapier P 400	1160125-9
Natschuurpapier P 600	1160127-5
Staalborstel, 2 rijen	1158076-8
Staalborstel, 3 rijen	1158077-6
Staalborstel, 4 rijen	1158078-4
Boormachine (pneumatisch)	9999658-9
Eindborstel, 28 mm (roterend)	9986025-6
Cirkelborstel, 40 mm (roterend)	9986016-5
Schraapstaal	9986029-8
Schraper, 150 mm	9001643-7
Schraper, 200 mm	9001644-5
Mes, 195 mm	1158085-9

Maskeren

Maskeerband, breedte 39 mm	1160033-5
Maskeerband, breedte 19 mm	1160036-8
Gaasband, breedte 19 mm	1160041-8
Standaard voor droogrol	9999791-8
Droogrol (natsterk)	9999790-0
Anti-verbrandingsdoek	1160037-6
Glasvezeltape	1160030-1

Plamuren

Metalen plamuurmes	1158079-2
Rubber plamuurmes	1158288-9

Lakspuiten

	Artikelnummer
Spuitapparatuur met drukvat	9986290-6
Lakreservoir	9986291-4
Spuitpistool	9986292-2
Nozzle	9986293-0
Lakopzuigkop	9986294-8
Extra kop met deksel	9986295-5
Spuitkop	9986296-3
Naald	9986297-1
Laknozzle	9986400-1
Verpakingsset pistool	9986401-9
Verpakingsset zuigkop (9986294)	9986402-7
Verpakingsset drukkop (9986290)	9986403-5
Puntbijwerkpistool	9986243-5
Lakkop alum.	9986244-3
Nozzle	9986245-0
Reservenaald	9986246-8
SIS-cup Ø 4 mm	9986242-7
Stopwatch	9986262-5
Natte-laagmeter	9986241-9
Laklaagmeter	9986264-1
Luchtvochtigheidsmeter	9986240-1
Hittebestendige tape, 37,8–65,6°C	1160031-9
Hittebestendige tape, 71–110°C	1160032-7
Verhittingslamp incl. veiligheidsbeugel	9986250-0
Reserveleiding	9986251-8
Statief	9985255-9
Tijdschakelaar	9986263-3

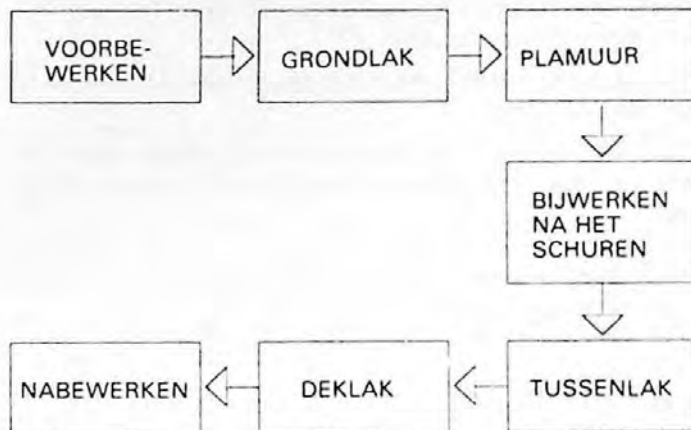
Veiligheidsuitrusting

Frisse-luchtmasker, compleet	9986298-9
Reserveglas	9986299-7

Diversen

Stofzuiger	9986112-2
Stofzuigerslang, 50 mm, lengte 5 meter	9986113-0
Stofzuigerslang, 38 mm, lengte 5 meter	9986114-8
Lappen (katoen), baal 60 kg	1160039-2
Poetsdoek	1160038-4
Roestwerende olie	1128860-2

Lakmethodes



Principiële opbouw van het laksysteem

Wij adviseren om het bijwerken van de lak uit te voeren volgens onderstaande werkwijze.

Een laksysteem in deze vorm geeft een zeer duurzaam eindresultaat en een goede afwerking. Het werk moet dan worden uitgevoerd in de aangegeven volgorde en geen der handelingen mag worden overgeslagen.

N.B! De grondlak moet vóór het plamuren worden opgespoten. Als op onbehandelde plaat wordt geplamuurd, bestaat er grote kans op het ontstaan van blazen, met name in vochtige lucht.

Gedeeltelijk spuiten, geheel spuiten of plaatselijk bijwerken?

In onderstaande reparatie-instructies wordt onderscheid gemaakt tussen gedeeltelijk spuiten, geheel spuiten en plaatselijk bijwerken.

Gedeeltelijk spuiten of **geheel spuiten** gebeurt volgens dezelfde instructies, omdat alleen de grootte van het oppervlak voor de werkwijzen verschil maakt.

Plaatselijk bijwerken gebeurt volgens een iets vereenvoudigde werkwijze (o.a. minder maskeren) en is **alleen bedoeld voor het bijwerken van effen deklak**, omdat het problemen geeft om metallic lakken in goed overeenstemmende kleuren op te brengen.

Bovendien geldt het plaatselijk bijwerken alleen voor 2-componenten lakken en de werkwijze wordt in de eerste plaats aanbevolen voor de voorruitlijst en de portieropeningen.

Waar mogelijk moet de plaatselijke bijwerkmethode worden toegepast in plaats van het geheel spuiten van grote oppervlakken.

Welke methode het meest geschikt is, moet in elk geval afzonderlijk worden beoordeeld.

N.B! Er zijn speciale methodes voor:

- het lakken van plastic spoilers, pagina 33
- tegen steenslag gelakte oppervlakken, pagina 30
- sterkere slijtlaag op de drempelkoker, pagina 30
- matzwart gelakte oppervlakken, pagina 30

A. Gedeeltelijk en geheel spuiten

Voorbehandelen

A1

Oppervlak reinigen en ontvetten

Verwijder nauwkeurig: vuil, was, vet, zweet van handen en resten slijpwater, enz.

Gebruik bij de laatste maal afspoelen liefst gedestilleerd of onthard water.

Siliconen moeten met thinner of met een speciaal middel voor het verwijderen van siliconen worden verwijderd.

N.B! Als het plaatwerk vóór het opbrengen van de grondlak niet wordt gereinigd, kunnen blazen en roest ontstaan.



134 720

A2

Beschadigde plaats tot op de plaat afschuren

Gebruik een schuurschijf met droog schuurpapier P 120.



134 655

A3

Bijroestschade

Roest door stralen verwijderen

Gebruik straalapparatuur om eerst de roest te verwijderen, speciaal bij diepliggende plaatsen. Het stralen wordt uitvoerig beschreven op pagina 38.

Eventueel kan roest op diepliggende plaatsen ook worden verwijderd met een citroenzuurpreparaat, bijvoorbeeld Deoxidine 827 of dienovereenkomstig. Als dit wordt gebruikt, moet nauwkeurig worden nagespoeld. Anders is de roestwering nog slechter dan als men de grondlak zonder voorbehandeling zou hebben opgebracht.



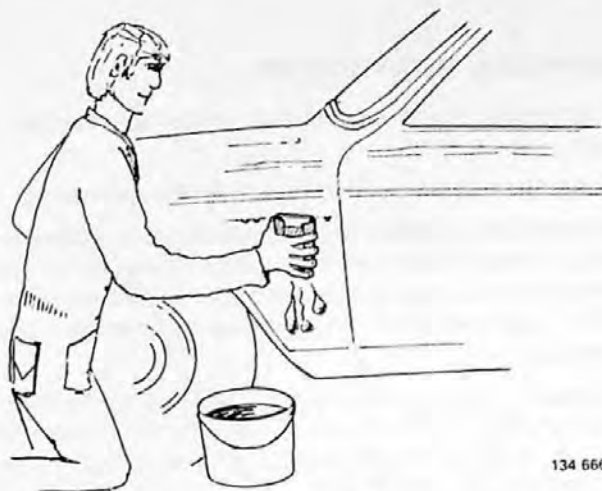
134 656

A4

Omringende oppervlakken mat schuren

De oude laklaag moet met P 320-400 schuurpapier nat worden geschuurd.

Schuur lakranden weg, zodat tussen de kaal geschuurde plaat en de omringende laklaag een gelijkmatige overgang wordt verkregen.



134 666

A5

Oppervlak schoonblazen

Blaas de gehele auto schoon met perslucht (ook bij het bijwerken van kleine plekje), zodat schuurstof, deeltjes en water worden verwijderd.

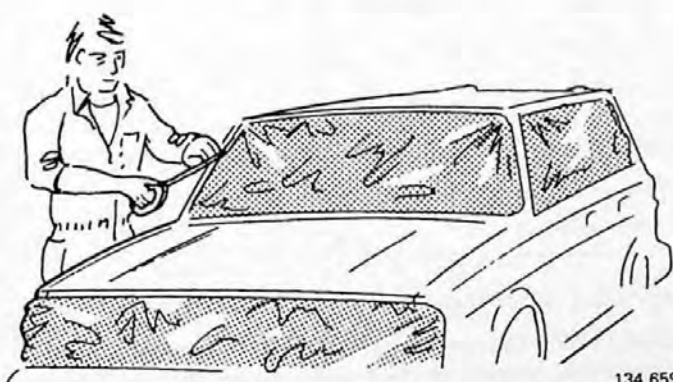


134 658

A6

Oppervlak maskeren

Maskeer rond het gedeelte dat moet worden gelakt. Het maskeren wordt uitvoerig beschreven op pagina 46.



134 659

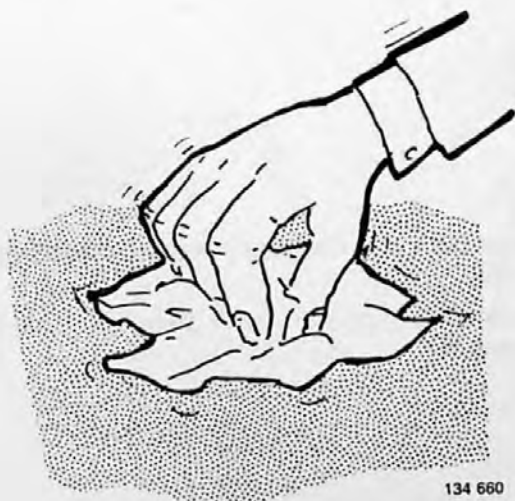
A7

Oppervlak schoonvegen

Veeg het oppervlak schoon met een geschikte schoonmaakvloeistof, zoals thinner bijvoorbeeld.

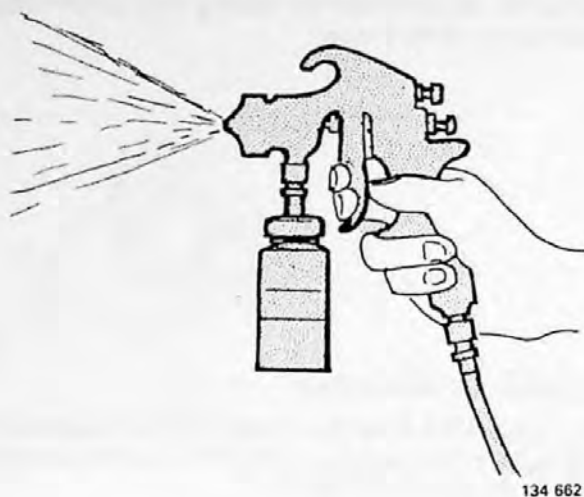
Eventuele resten van schuurwater moeten worden verwijderd en het oppervlak moet goed droog zijn, voordat met het lakken kan worden begonnen.

N.B! Gebruik bij het schoonvegen geen lappen e.d. die pluizen en nylon bevatten.



134 660

Raak geschuurde en ontvette oppervlakken niet met blote handen aan. Zweet op handen bevat zouten, waardoor in het eindresultaat blazen kunnen ontstaan.



Grondlak opbrengen

Als grondlak moet een epoxy grondlak worden gebruikt.

Ook kan een etsende grondlak worden gebruikt.

N.B! Etsende grondlak moet alleen worden opgebracht op kaal plaatwerk. Bij het aanbrengen moet de lak in een dunne laag direct op de plaat worden gespoten, waarna wordt overgespoten met bovengenoemde epoxy grondlak.

Als op kale plaat wordt geplamuurd, bestaat er kans op blaasvorming. Om dit te vermijden wordt op het oppervlak een dunne laag grondlak gespoten, voordat met plamuren wordt begonnen.

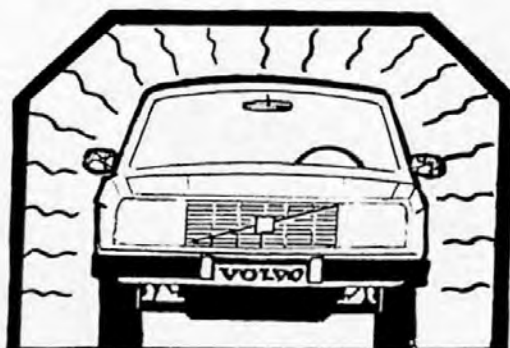
In totaal moet de laag grondlak op alle oppervlakken tenminste $35 \mu\text{m}$ dik zijn ($35 \mu\text{m} = 2-3$ maal spuiten). Verwerkingsgegevens voor grondlak staan in de specificaties op pagina 6.

A8

Grondlak opbrengen, als plamuren niet nodig is: (A8-A9)

Gehele laag grondlak (2-3 maal spuiten) opspuiten, totdat op alle oppervlakken tenminste $35 \mu\text{m}$ is bereikt

A9



Grondlak laten drogen

Droogtijd/voorwerptemperatuur (epoxy grondlak):

12 uur/ 20°C 60 min/ 60°C 30 min/ 80°C

Voor eventueel geforceerd drogen geldt:

Voorwerptemperatuur $70-80^{\circ}\text{C}$

Lampafstand $30-40 \text{ cm}$

Moffeltijd 30 minuten

A10

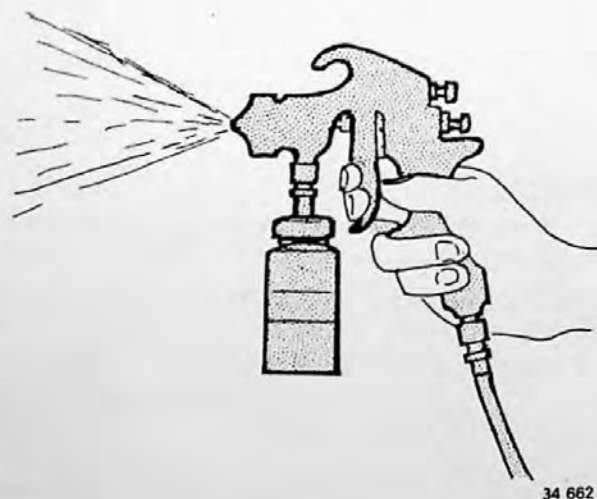
Grondlak opbrengen met plamuren: (A10-A11)

Dunne ($10-15 \mu\text{m}$) laag grondlak (1 maal spuiten) opspuiten, voordat met plamuren wordt begonnen

A11

Laag grondlak aan de lucht laten drogen (circa 30 min/ 20°C)

N.B! Deze korte droogtijd geldt alleen voor de dunne laag grondlak.



Plamuren

Alle vereiste gegevens voor plamuren staan in de specificaties op pagina 7.

A12

Diepliggende plaatsen met fijne polyesterplamuur glad plamuren

A13

Plamuur laten drogen

Droogtijd 20–30 minuten bij kamertemperatuur (20°C).

De plamuur kan als volgt geforceerd worden gedroogd:

Voorwerptemperatuur 70–80°C

Lampafstand minimaal 30 cm

Moffeltijd 10 minuten

N.B! Bij geforceerd drogen van polyesterprodukten is er altijd kans op het ontstaan van scheurtjes.

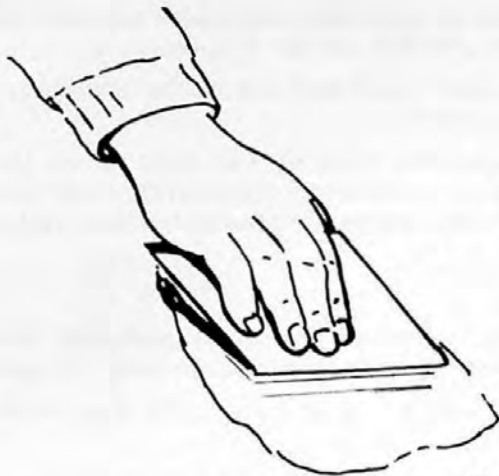
A14

Polyesterplamuur met een slijpschijf met droogschuurpapier P 180 schuren

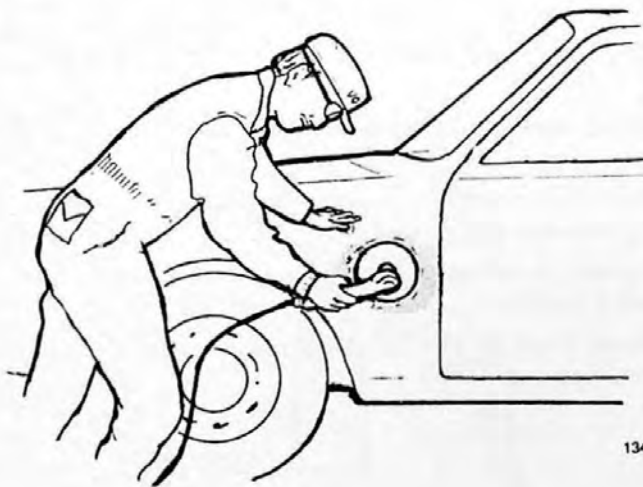
A15

Oppervlak schoonblazen en afvegen

Gebruik een lap die met een schoonmaakvloeistof, bijvoorbeeld thinner, is bevochtigd. De lap moet van een niet-pluizend materiaal zijn.



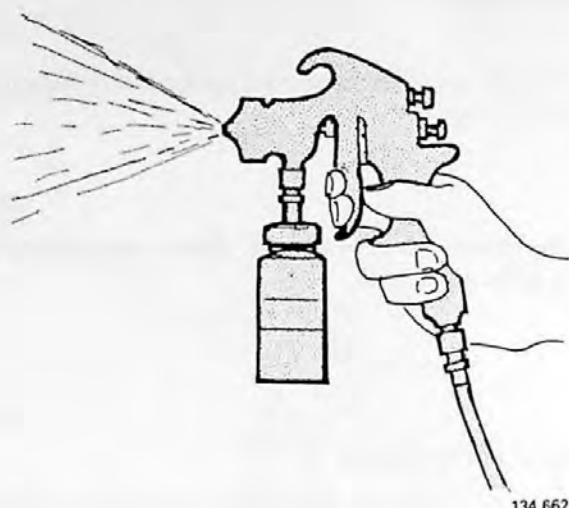
134 663



134 655



134 658



134 662

A16

Kaal geschuurde plaatsen in de grondlak bijwerken

Alle tot op de plaat kaal geschuurde plaatsen moeten weer met grondlak worden bespoten.

Het bijwerken moet met een dunne laklaag (1 maal spuiten) gebeuren.

Als de tussenlak direct op kale plaat (of op kaal geschuurde grondlak) wordt opgebracht, wordt een aanzienlijk minder goede corrosiebescherming verkregen.

A17

Voor het bijwerken gebruikte grondlak circa 30 minuten bij kamertemperatuur laten drogen

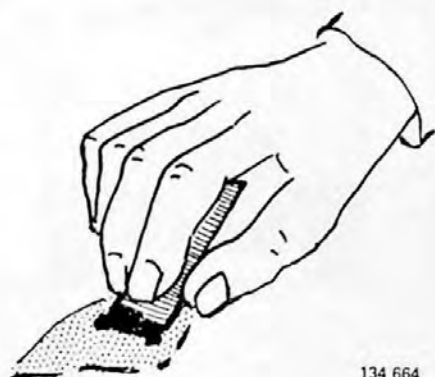
N.B! De droogtijd (30 minuten) geldt alleen voor een dunne laklaag.

Droogtijd/voorwerptemperatuur bij dickere lagen (epoxy grondlak):

12 uur/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C

Geforceerd drogen:

Voorwerptemperatuur	70–80°C
Lampafstand	30–40 cm
Moffeltijd	30 minuten



134 664

A18

Kleine onregelmatigheden glad plamuren

Plamuur kleine diepliggende plaatsen (eventueel pas na het opbrengen van grondlak zichtbaar) glad met een 1 component celluloseplamuur.

De plamuur wordt in dunne lagen opgebracht; maximaal 3 maal/uur.

Laat de plamuur circa 3 uur drogen, nadat de laatste maal is opgebracht.



134 665

A19

Bijwerkplamuur natschuren met P 320 papier

Tussenlak opbrengen

Tussenlak van het epoxy-type vult goed, geeft een goede corrosiebescherming en een goede afwerking.

Tussenlak van het zogenoemde "non-sanding" type (waarbij de deklak "nat op nat" op de tussenlak zonder tussentijds schuren wordt gespoten) kan voor het bereik van een goed vulvermogen en een sneller verloop van het lakken worden opgebracht op goed gegronde oppervlakken.

Alle gegevens over tussenlak staan in de specificaties op pagina 7.

Vorbewerking: Met schuren van het in de grondlak gezette of gladgeplamuurde oppervlak (A20-23)

A20

Oppervlak vóór het natschuren nauwkeurig reinigen

A21

Natschuren met P 600 schuurpapier

A22

Oppervlak schoonblazen

A23

Resten van schuurwater verwijderen

Reinig het oppervlak met onthard water en droog het daarna met een zeem af.

Let erop, dat het oppervlak schoon en droog is, voordat de tussenlak wordt opgespoten.

Alt. 1. Epoxy lak als tussenlak opbrengen (A24-A30)

A24

Epoxy tussenlak 2-3 maal opspuiten (30-40 μm)

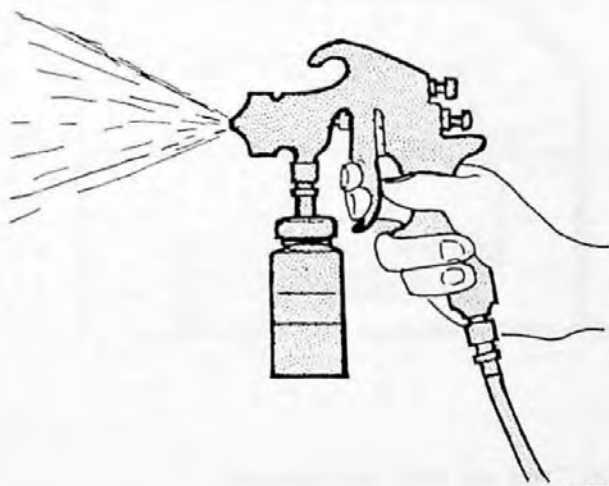
A25

Eventueel op vrije oppervlakken aanwezige waas over de lak verwijderen, voordat de lak wordt gemoffeld

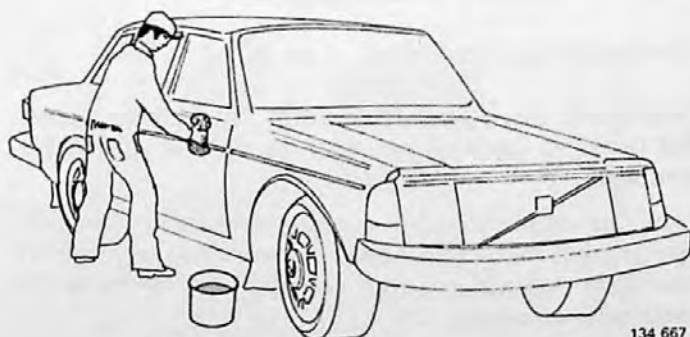
Dit is alleen maar nodig, als er rond de beschadigde plaats minimaal is gemaskeerd.



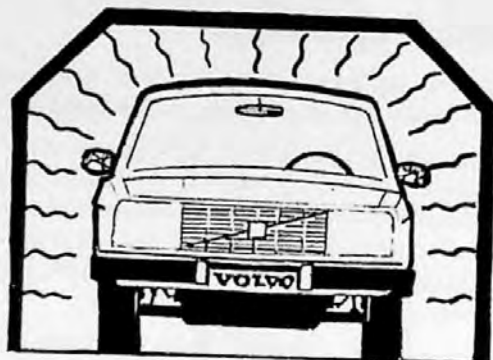
134 666



134 662



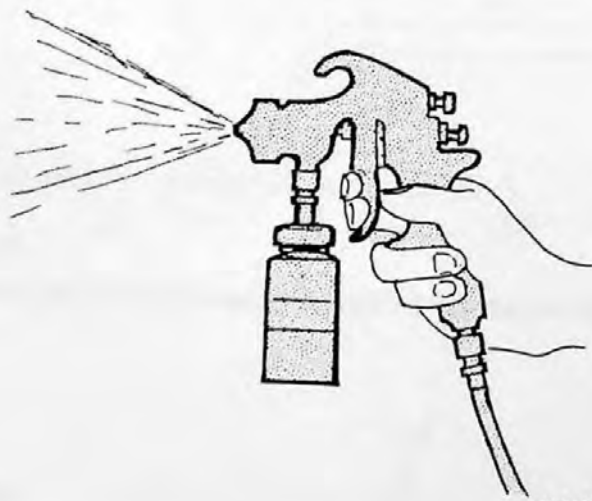
134 667



134 648



134 666



134 662

A26

Epoxy lak laten drogen

Droogtijd/voorwerptemperatuur:
12 uur/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C

Bij eventueel geforceerd drogen:

Voorwerptemperatuur 70–80°C
Lampafstand 30–40 cm
Moffeltijd 30 minuten

A27

Epoxy lak mat schuren

Schuur nat met P 600 schuurpapier. Vermijd kaal schuren.

A28

Epoxy lak afspoelen

Gebruik onthard water en droog daarna met een zeem.

A29

Epoxy lak met perslucht droogblazen

A30

Oppervlak schoonvegen

Gebruik een zogenoemde "Tac-rag" (kleverige doek om losse deeltjes te verwijderen).

Alt. 2. "Non-sanding" lak als tussenlak opbrengen (A31–A33)

A31

"Non-sanding" lak 2–4 maal opspuiten (40–45 μm)

A32

Bij kamertemperatuur 10–15 minuten laten drogen

A33

Deklak "nat op nat" opbrengen

N.B! In geval van "non-sanding" lak is schuren niet nodig, maar als niet binnen 24 uur deklak wordt opgebracht, moet de lak worden geschuurd om een zo goed mogelijke hechting te bereiken.

Geldt voor tussenlak alt. 1 en alt. 2

A34

Eventuele onregelmatigheden bijwerken, voordat met het opbrengen van de deklak wordt begonnen

Verwijder door natslijpen eventuele fouten en onregelmatigheden met P 600 papier en wanneer dit niet voldoende is: schuur, plamuur en werk bij volgens eerder gegeven instructies.

N.B! "Non-sanding" lak moet drogen, voordat deze kan worden bewerkt:

Droogtijd/voorwerptemperatuur:
20 uur/20°C 15 min/80°C

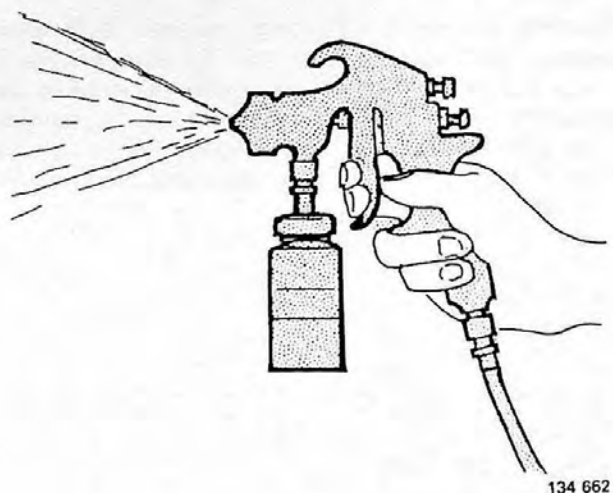
Deklak opbrengen

EFFEN KLEUR (A35–A39)

Voor het bijwerken van lak in een effen kleur moet 2-componenten lak op acrylbasis worden gebruikt, omdat deze een fraai eindresultaat en een goede weerbestendigheid geeft.

Alle vereiste verwerkingsgegevens voor 2-componenten lakken staan in de specificaties op pagina 5.

Lakken in effen kleuren moet in **3 lagen** gebeuren.



A35

1e laag goed dekkend en uitvloeiend opspuiten

A36

3 minuten wachten

A37

2e en 3e laag goed uitvloeiend opspuiten

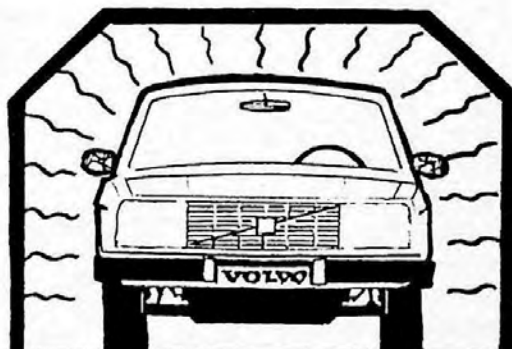
De deklak moet in totaal een laagdikte van 35–40 μm (overeenkomende met 3 maal spuiten) bereiken.

A38

Deklak laten drogen

Droogtijd/voorwerptemperatuur:

8 uur/20°C
30 min/60°C
15 min/80°C



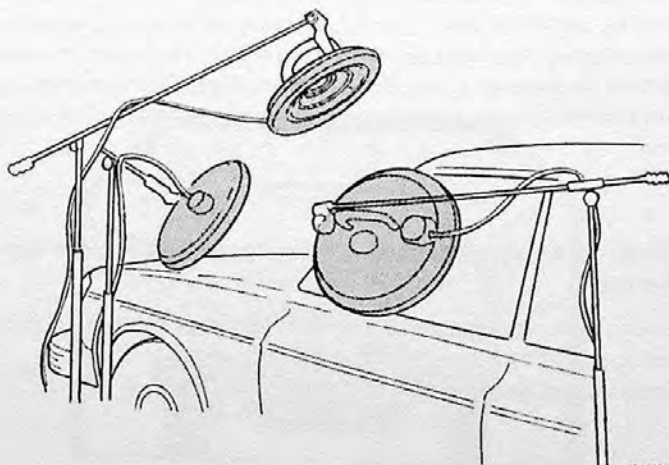
134 648

A39

Drogen met verwarmingslamp

Geldt met name voor kleine reparaties:

Voorwerptemperatuur 70–80°C
Lampafstand 30–40 cm
Moffeltijd 15–20 minuten



134 608

METALLIC (A40-50)

Het is bij het bijwerken van metallickleuren altijd moeilijk om een goed bijpassende kleur te krijgen en het is als regel gemakkelijker om een goed bijpassende donkere kleur dan een lichte kleur te krijgen.

Het bereiken van een bijpassende kleur berust in de eerste plaats op de manier, waarop de basismetalliclak wordt opgebracht, d.w.z. op de spuittechniek die wordt toegepast. Deze heeft invloed op de laagdikte en de verdeling en op de verneveling van de lak (in de spuit).

De droogtijd tussen het opbrengen van de lagen is ook van grote betekenis om goed bijpassende kleuren te krijgen.

Ondanks alle voorbereidingen kan daarom gemakkelijk een afwijkende kleur worden verkregen. Gewoonlijk resulteert dit in een te donkere of een te lichte laag.

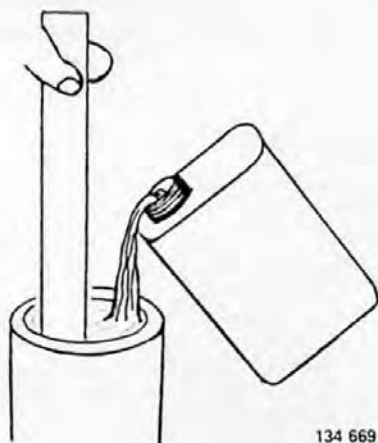
Een donkere laag (zogenoemde "natte" laag) wijst op te weinig aluminium op het oppervlak. Dit kan worden bijgesteld met een "drogere" tweede laag (zie hieronder).

Een lichte laag (zogenoemde "droge" laag) wijst op te weinig pigment op het oppervlak en geeft het oppervlak gewoonlijk een grijze nuance. Dit kan worden bijgesteld met een "nattere" tweede laag.

Natspuiten wordt bereikt, als

- de lakstroom wordt vergroot
- de luchttoevoer wordt verminderd
- de spuitafstand wordt verkleind
- de tweede laag dikker wordt opgespoten.

De maatregelen om een "droog" spuiten te bereiken zijn tegengesteld aan die voor "nat" spuiten. Het kan in geval van problemen om droog spuiten te bereiken ook noodzakelijk zijn om de spuitviscositeit van de basismetalliclak enkele seconden te verlagen. Soms kan het zelfs noodzakelijk zijn om een "snellere" verdunning toe te passen.



134 669



134 647

Werkwijze

De metalliclakken van Volvo zijn van het 2-lagen type. De lak bestaat uit een basismetalliclak als onderste laag en een 2-componenten transparante lak als toplaag. Met dit systeem blijft de glans goed behouden en wordt een goede kleurbestendigheid bereikt.

Verwerkingsgegevens voor metalliclak staan in de specificaties op pagina 5.

A40

Krassen door schuren - belangrijk!

Grove schuurkrassen geven in de basismetalliclak een patroon, omdat de metaaldeeltjes zich naar de krassen oriënteren en een patroon geven. Daarom is het van belang, dat de onderlaag perfect is, voordat de basismetalliclak wordt opgespoten.

A41

Basismetalliclak vanaf het begin goed omroeren

Dit is van belang om de kans op kleurafwijkingen te verkleinen. Als lak uit een slecht omgeroerd blik is gebruikt, moet dit door een goed omgeroerd blik worden vervangen. Als het bezinksel naderhand in het oude blik wordt omgeroerd, wordt een foutieve laksamenstelling verkregen en ontstaan bij het spuiten afwijkende kleuren.

A42

Basismetalliclak tot de juiste spuitviscositeit verdunnen

Gebruik de voorgeschreven verdunning. Bij een andere verdunning kan gevlamdheid ontstaan. Spuitviscositeit: 16-18 seconden; SIS-cup 4 mm/20°C.

A43



134 646

Verfspuit afstellen

Gebruik een spuitkopopening 1,0–1,2 mm en een spuitdruk 300–500 kPa (3–5 kg/cm²). Bij een foutieve spuitkopcombinatie kan het onmogelijk zijn om de juiste nuance te krijgen.

Bij een slechte verneveling als gevolg van een foutieve spuitkopopening kunnen gemakkelijk grote druppels ontstaan en te "nat" (donker) worden gespoten.

Een te dikke laag kan gevlamdheid veroorzaken.

A44

1e laag basismetallielak met normale stroom opspuiten

A45

Basismetallielak tot een mat oppervlak (handdroog) laten drogen

N.B! Bij een te korte droogtijd bestaat er kans op gevlamdheid.

A46

2e laag minder rijkelijk (droger) opspuiten

Vergroot de spuitafstand met circa 10 cm. De basismetallielak moet een laagdikte van 10–20 µm bereikt hebben, als de 2e laag is opgespoten. (Als de 2e laag rijkelijk wordt opgespoten, wordt een diepere nuance verkregen dan bij het opspuiten van een dunne laag.)

A47

Basismetallielak circa 15 minuten aan de lucht laten drogen, totdat een handdroog oppervlak is verkregen

N.B! Als de basismetallielak niet geheel droog is, wanneer de transparante lak wordt opgespoten, bestaat er kans, dat de lak gevlamd wordt.

A48

Transparante lak (2-componenten) goed uitvloeiend in twee lagen opspuiten

Wacht tussen het opbrengen van de lagen 3–4 minuten.

Laagdikte 40–45 µm.

A49

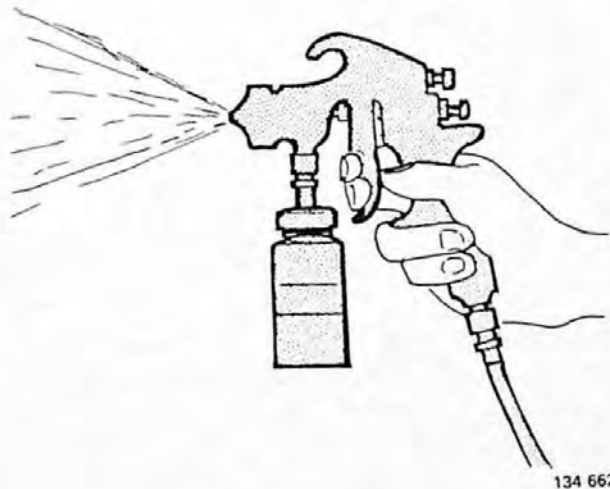
Transparante lak laten drogen

Droogtijd/voorwerptemperatuur:
12 uur/20°C 45min/60°C 30 min/80°C

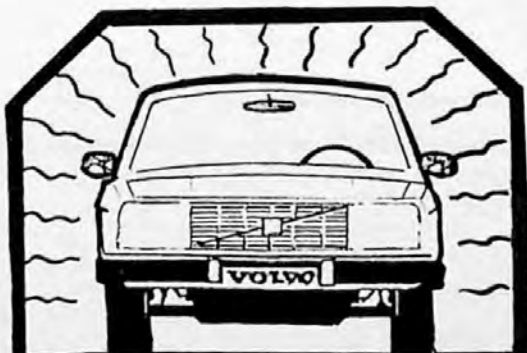
A50

Transparante lak met verwarmingslamp drogen

Voorwerptemperatuur 70–80°C
Lampafstand 30–40 cm
Moffeltijd 15 minuten



134 662



134 648

Nabewerking

A51

Maskeermateriaal verwijderen

A52

Lak 5 minuten minimaal laten afkoelen

N.B! Alleen bij geforceerd drogen noodzakelijk.

A53

Eventuele zichtbare overgangen tussen de oude en de nieuwe laklaag polijsten

Gebruik een flanelle doek en polijstpasta.



134 670

A54

Indien nodig

Oppervlak met polijstmachine en lamsvel polijsten

Kleine fouten in het uiteindelijke resultaat kunnen meestal door polijsten worden weggewerkt. Polijsten wordt uitvoerig beschreven op pagina 51.



134 671

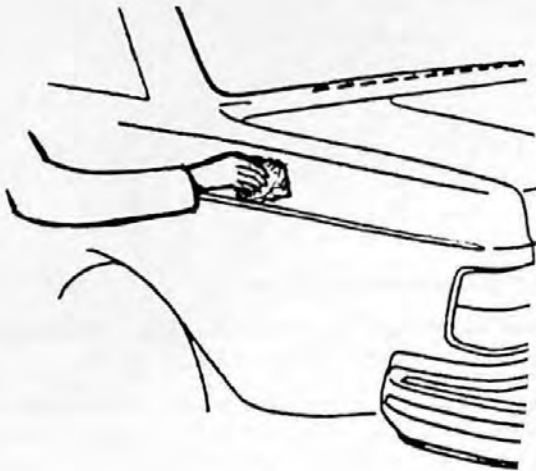
A55

Roestwerende behandeling

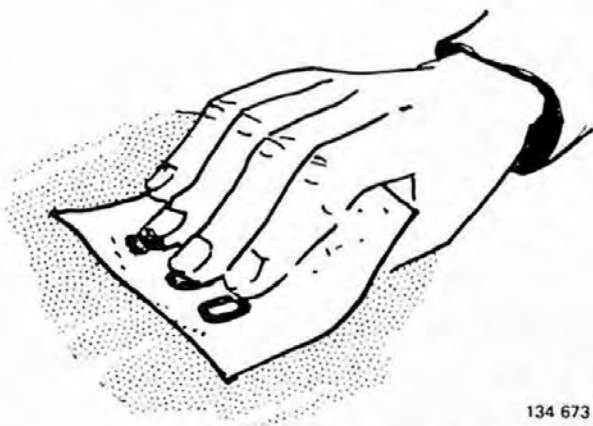
Geef kwetsbare plaatsen een roestwerende behandeling volgens de beschrijving op pagina 43.

B. Plaatselijk bijwerken

De methode is alleen bestemd voor 2-componenten effen deklak.



134 672



134 673



134 674



134 658

Vorbewerking

B1

Plaatwerk reinigen en ontvetten

Verwijder nauwkeurig: vuil, was, vet, zweet van handen en resten schuurwater, enz.

Gebruik bij de laatste maal afspoelen liefst gedestilleerd of onthard water.

Siliconen moeten met thinner of met een speciaal middel voor het verwijderen van siliconen worden verwijderd.

N.B! Als het plaatwerk vóór het opbrengen van de grondlak niet wordt gereinigd, kunnen blazen en roest ontstaan.

B2

Een zo klein mogelijk oppervlak schoonschuren

Gebruik P 320 schuurpapier.

B3

Eventueel in diepliggende plaatsen aanwezige roest verwijderen

Roest in diepliggende plaatsen kan door stralen worden verwijderd. Dit wordt uitvoerig beschreven op pagina 38.

Roest kan ook mechanisch met een mesje of dienovereenkomstig of met een citroenzuurpreparaat, bijvoorbeeld Deoxidine 827, of dienovereenkomstig worden verwijderd.

Als een zuur preparaat wordt gebruikt, moet nauwkeurig worden nagespoeld.

B4

Oppervlak rond de beschadiging mat schuren

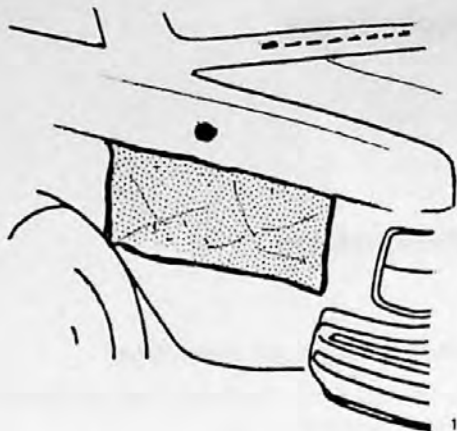
Schuur de oude laklaag mat met P 500-600 schuurpapier.

Schuur een zo klein mogelijk oppervlak, maar wel zodanig, dat tussen de kaal geschuurde plaat en de omliggende laklaag een gelijkmatige overgang wordt verkregen.

B5

Oppervlak schoonblazen

Blaas de gehele auto schoon met perslucht, zodat schuurstof en losse deeltjes worden verwijderd.

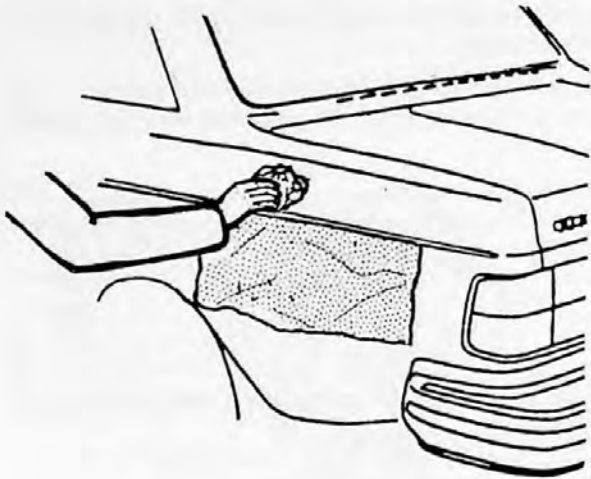


134 675

Oppervlak maskeren

Maskeer rondom de plaats die moet worden bijgewerkt. Zie ook de maskeerinstructies op pagina 46.

B6



134 676

Oppervlak schoonmaken

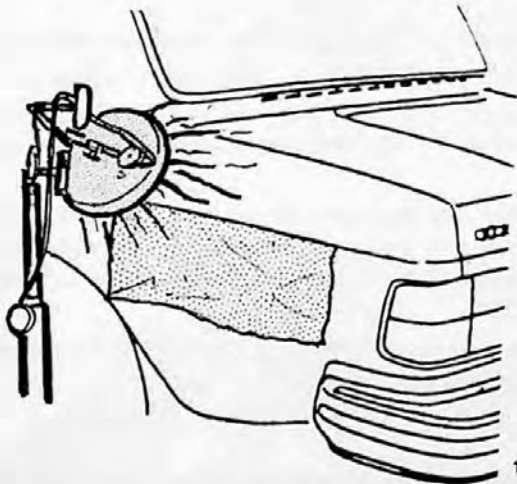
Maak het oppervlak schoon met een geschikte schoonmaakvloeistof, zoals thinner bijvoorbeeld.

Bij natschuren moeten eventueel aanwezige resten schuurwater worden verwijderd en moet het oppervlak goed droog zijn, voordat met het bijwerken wordt begonnen.

Gebruik geen lappen die pluizen en nylon bevatten.

N.B! Raak geschuurde en ontvette oppervlakken niet met blote handen aan. Ook zweet van handen bevat zouten, waardoor in de lak, als deze gereed is, blazen kunnen ontstaan.

B7



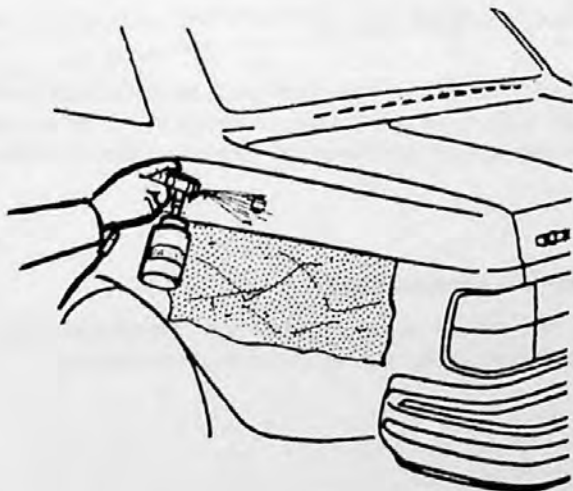
113 677

Grondlak opbrengen

Gebruik grondlak van hetzelfde type als voor gedeeltelijk spuiten is opgegeven; zie pagina 14.

B8

Voorwerp met verwarmingslamp tot 40–50°C verwarmen



134 678

Geldt niet bij plamuren

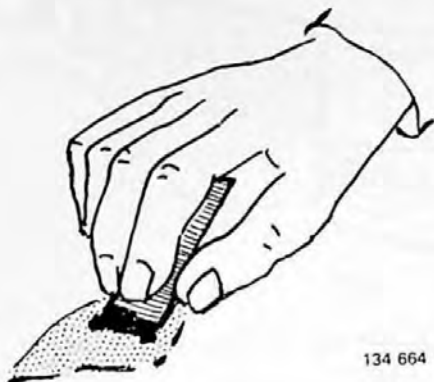
Volledige grondlaklaag opspuiten (2–3 maal spuiten)

Spuit 2–3 maal grondlak op, totdat over het gehele oppervlak een dikte van minimaal 35 μm is verkregen. Zo wordt een volledige roestwerende behandeling uitgevoerd.

B9

Plamuren (B10–B14)

Omdat er bij plamuren op onbehandelde plaat kans op blaasvorming bestaat, moet op de plaat een dun laagje grondlak worden gespoten, voordat wordt geplamuurd. Laagdikte 10–15 μm .



134 664

B10

Dunne laag grondlak opspuiten (1 maal spuiten)

Droogtijd: circa 30 minuten/20°C (kamertemperatuur).

B11

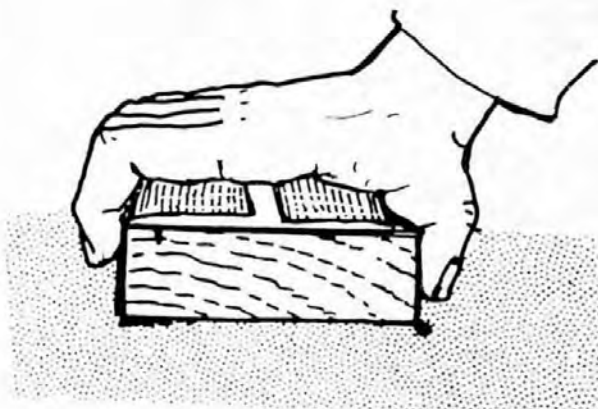
Plamuur op een zo klein mogelijk oppervlak opbrengen

Gebruik fijne polyesterplamuur.

Droogtijd circa 20–30 minuten/20°C

Er kan ook als volgt geforceerd worden gedroogd:

Minimumafstand	30 cm
Voorwerptemperatuur	70–80°C
Droogtijd	10 minuten.



134 679

N.B! Er bestaat altijd kans op het ontstaan van barstjes bij het geforceerd drogen van polyesterprodukten.

B12

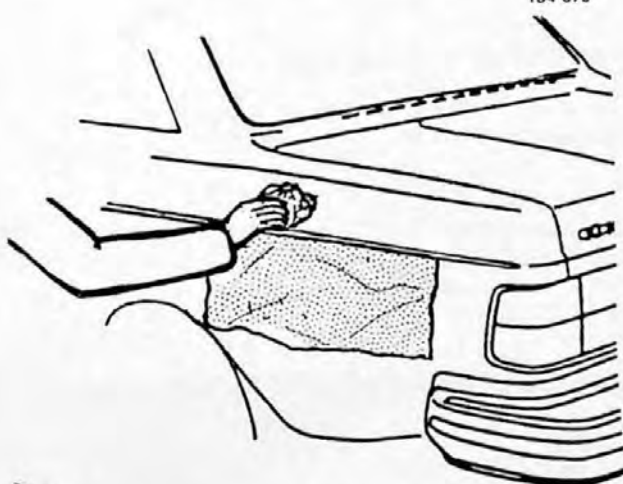
Polyesterplamuur met droogschuurpapier P 180 schuren

B13

Oppervlak schoonblazen en droog maken

Gebruik een lap die met schoonmaakmiddel is bevochtigd (eventueel thinner).

N.B! De lap mag niet van een pluizend materiaal zijn.



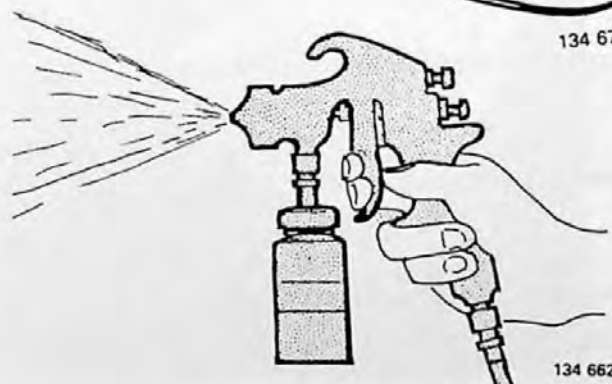
134 676

B14

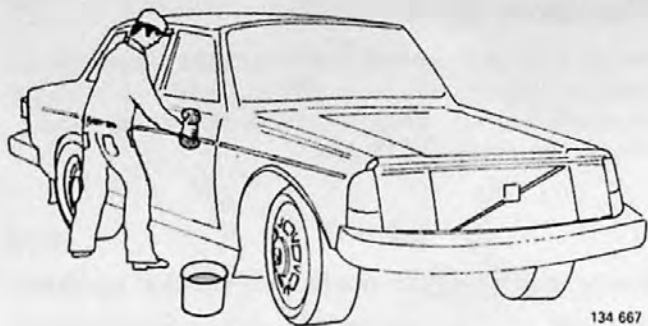
Geheel van grondlak en plamuur kaal geschuurde plaatsen bijwerken

Plaatsen, waar de lak tot op de plaat is weggeschuurd, moeten met grondlak worden bijgewerkt.

Het resultaat van het bijwerken met de dunne, voorbereidende grondlaklaag (voor het plamuren) moet op alle oppervlakken tenminste 35 μm (2–3 maal spuiten) zijn.



134 662



134 667

B15

Grondlakwaas op niet-gemaskeerde, vrije oppervlakken verwijderen, voordat de lak wordt gemoffeld



134 681

B16

Grondlak geforceerd drogen (epoxy)

Voorwerptemperatuur 70–80°C
Lampafstand 30–40 cm.
Moffeltijd 30 minuten

Tussenlak opbrengen

Gebruik tussenlak van hetzelfde type, als bij gedeeltelijk/geheel spuiten wordt aanbevolen; zie pagina 17.

Vorbewerking: Met grondlak behandeld oppervlak mat slijpen (B17–B20)

B17

Oppervlak vóór het natschuren reinigen

B18

Natschuren met P 600 schuurpapier

B19

Oppervlak schoonblazen

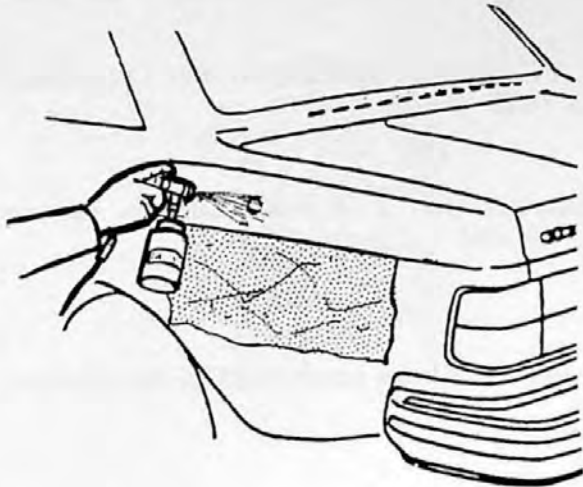
B20

Resten schuurwater verwijderen

Let erop, dat het oppervlak schoon en droog is, voordat de tussenlak wordt opgespoten.



134 682



134 678

Alt. 1 Tussenlak opbrengen – normale werkwijze (B21–B27)

B21

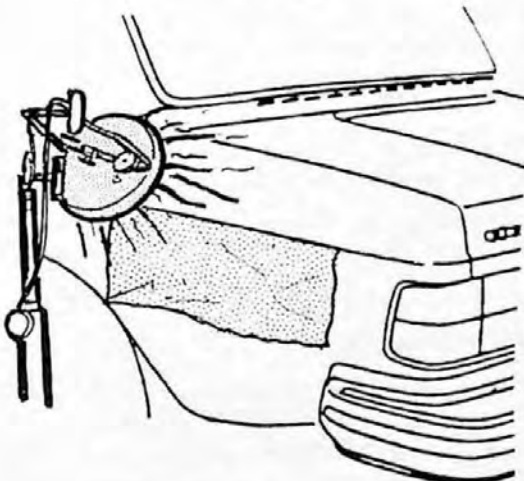
Tussenlak met 2–3 maal spuiten opbrengen (35–40 μm)



134 680

B22

Lakwaas op vrije oppervlakken verwijderen



113 677

B23

Geforceerd drogen met verwarmingslamp (epoxy)

Voorwerptemperatuur	70–80°C
Lampafstand	30–40 cm.
Moffeltijd	30 minuten

B24

Mat schuren

Schuur nat met P 600 schuurpapier. Schuur niet tot op de plaat door.

B25

Met schoon water afspoelen en met een zeemleer droogmaken

B26

Lak met perslucht droogblazen

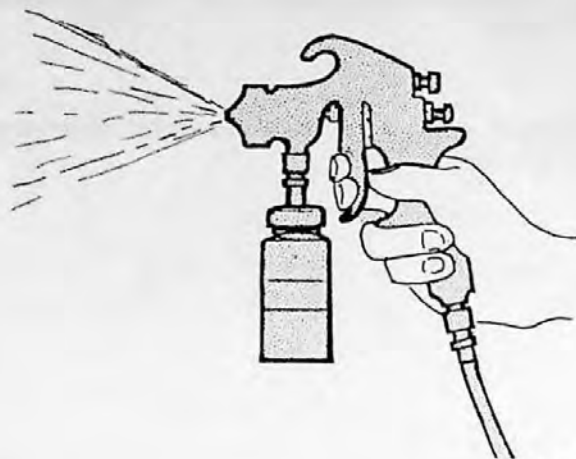
B27

Oppervlak schoonmaken

Gebruik een zogenoemde "Tac-rag" (kleverige doek) om stofdeeltjes weg te vangen.



134 682



134 662

Alt. 2 Tussenlak opbrengen met "non-sanding" type (B28-B30)

B28

Tussenlak met 2-4 maal spuiten opbrengen (40-45 μm)

B29

Lakwas van vrije oppervlakken verwijderen

B30

10-15 Minuten bij kamertemperatuur laten drogen, voordat de deklak "nat-op-nat" wordt opgespoten

N.B! Bij "non-sanding" lak is schuren niet nodig, maar als niet binnen 24 uur weer lak wordt opgebracht, moet de lak worden geschuurd om een maximale hechting te bereiken.

Geldt voor tussenlak opbrengen alt. 1 en alt. 2:

EVENTUELE ONGELIJKHEDEN BIJWERKEN, VOORDAT MET HET OPBRENGEN VAN DE DEKLAK WORDT BEGONNEN

Schuur eventueel aanwezige fouten en ongelijkheden nat weg met P 600 schuurpapier. In de gevallen, waarin dit niet voldoende is, moet volgens eerder gegeven instructies worden geschuurd, geplamuurd en bijgewerkt.

N.B! "Non-sanding" lak moet worden gedroogd, voordat deze kan worden bewerkt.

Droogtijd/voorwerptemperatuur:
2 uur/20°C 15 min/80°C

Deklak opbrengen

Plaatselijk bijwerken geldt alleen voor **effen kleuren**. Bij een eventueel bijwerken van een effen kleur, moet 2-componenten lak op acrylbasis worden gebruikt, omdat deze goed weerbestendig is en een goede afwerking geeft.

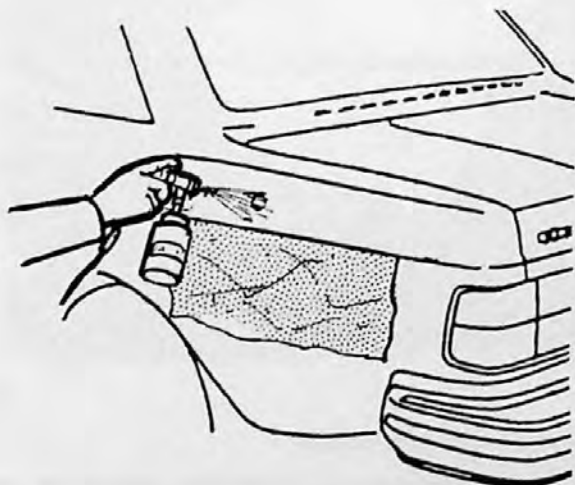
Alle noodzakelijke verwerkingsgegevens voor de 2-componenten lak staan in de specificaties op pagina 5 vermeld.

B31

Deklak in 3 lagen opspuiten; elke laag moet geheel dekken

In geval van lichte kleuren moet de lak 2-3 minuten drogen tussen de tweede en de derde laag.

Breng geen deklak op op een niet-geslepen (mat gemaakt) oppervlak.



134 678

B32



134 662

Verdunner in lakovergangen spuiten

Het opbrengen van de deklak wordt afgesloten met het spuiten van verdunner in de lakovergangen. Zo ontstaan onzichtbare overgangen tussen de nieuw opgebrachte lak en de oorspronkelijke lak.

B33



134 681

Deklak geforceerd drogen

Voorwerptemperatuur 70-80°C
Lampafstand 30-40 cm.
Moffeltijd 15 minuten

Nabewerking

B34

Maskeermateriaal verwijderen

B35

Lak laten afkoelen

Dit is speciaal bij geforceerd drogen noodzakelijk.

B36

Overgangen tussen de oude en de nieuwe laklaag wegpolijsten

Gebruik een flanelen polijstdoek en polijstpasta.

Indien nodig:

B37

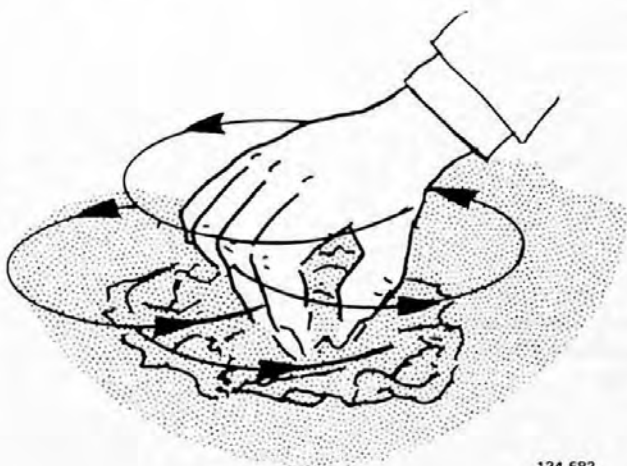
Oppervlak met polijstmachine en lamswol polijsten

Kleine fouten in het eindresultaat kunnen meestal door polijsten worden verholpen. Polijsten wordt uitvoerig beschreven op pagina 51.

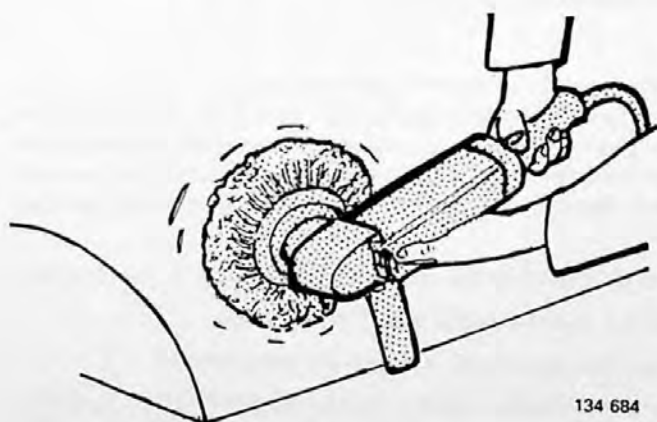
B38

Roestwerende behandeling

Geeft kwetsbare plaatsen met een penseel een roestwerende behandeling. Zie de speciale instructies op pagina 43.



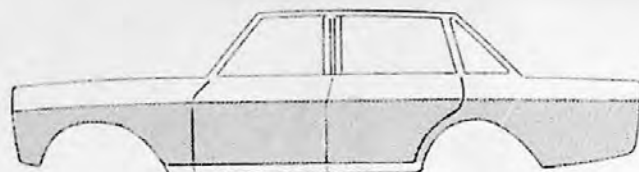
134 683



134 684

C. Steenslaglak

C1



134 685

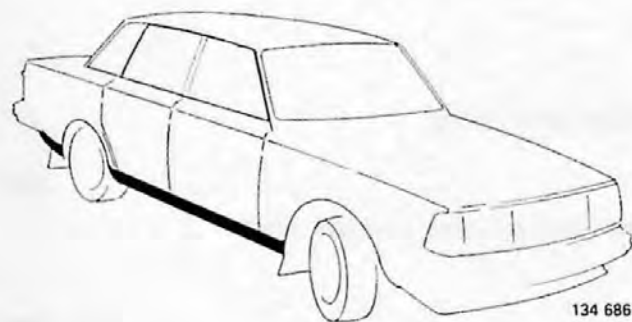
Geldt voor de 240/260 met ingang van het modeljaar 1978

Oppervlakken, waarop een laag steenslaglak is opgebracht (in de afbeelding aangegeven) moeten, wanneer het plaatwerk zichtbaar is geworden, worden bespoten met een extra laag grondlak.

Dan wordt de kans kleiner, dat in het eindresultaat putjes en dergelijke zichtbaar zijn.

Ook als een nieuwe laklaag op kale plaat moet worden opgebouwd, moet op deze oppervlakken een extra laag grondlak worden opgebracht.

D. Lakken van de drempelkoker (versterkte slijtlaag of matzwarte lak)



134 686

De 240, 260 en 340 auto's hebben allen een extra slijtlaag op de drempelkokers. De 240 en 260 hebben een laag polyester; de 340 hebben een PVC-laag.

Bij vervanging van een drempelkoker of bij het bijwerken, omdat bij het schuren tot de kale plaat is gegaan, moeten de laklagen als volgt worden opgebouwd.

D1

Op de drempelkoker grondlak opbrengen volgens de instructies voor gedeeltelijk en geheel spuiten (A8-11) en plaatselijk bijwerken (B8-B16)

D2

Polyesterslijtlaag opbrengen

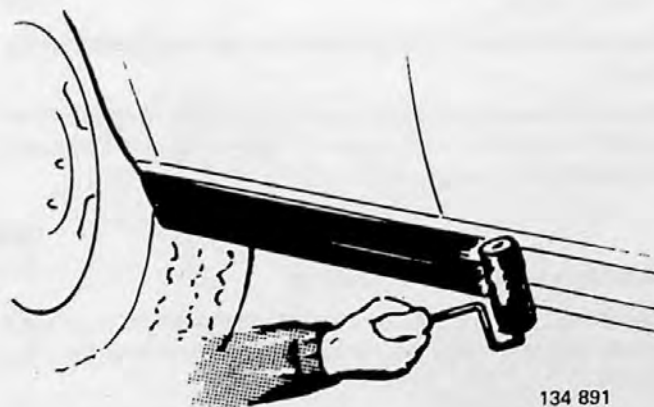
Alt. 1

Gebruik elastische polyesterplamuur die volgens de gebruiksaanwijzing is gemengd. Strijk de plamuur met een plamuurmes uit en rol de plamuur vervolgens met een verfröller uit (laagdikte 200-300 μm). De verfröller geeft dezelfde structuur als de omringende oppervlakken.

Laat de plamuur 15-20 minuten aan de lucht drogen. Schuur daarna zacht met P 400 papier.

Blaas het oppervlak schoon en veeg het af.

Werk eventuele plekken, waar de plaat bloot is gekomen, bij met grondlak.



134 891

Alt. 2



134 892

Gebruik spuitbaar polyester materiaal, Volvo O/N 1161 089-6. (Spuitpistool, aangepast aan de verpakking, Volvo O/N 998 7434-9).

Spuit het polyester materiaal in een gelijkmatige, dekkende laag op.

Droogtijd circa 4 uur.

N.B! Het materiaal geeft een zwart oppervlak en de 240/260-auto's van het modeljaar 1981-1982 (d.w.z. auto's met een matzwarte drempelkoker) die volgens alt. 2 zijn behandeld, moeten niet als volgt met tussenlak en deklak worden behandeld.

D3

Tussenlak op de drempelkoker aanbrengen volgens de instructies voor gedeeltelijk en geheel spuiten (A20-A34) of plaatselijk bijwerken (B17-B30)

D4

Deklak opbrengen

Alt. 1

Geldt voor de 340 en de 240/260 1975-1980

Breng op de drempelkoker effen of metalliclak als deklak op.

Zie voor het opbrengen van deklak onder gedeeltelijk en geheel spuiten (A35-A50) of plaatselijk bijwerken (B31-B33).

Alt. 2

Geldt voor de 240/260 1981-1982 (d.w.z. auto's met een matzwarte drempelkoker)

Breng als deklak matzwarte lak in 3 lagen op de drempelkoker op.

Lak, Volvo O/N 1277 349-5. (De lak droogt aan de lucht). Zie voor gegevens over de lak de specificaties op pagina 6.

D5

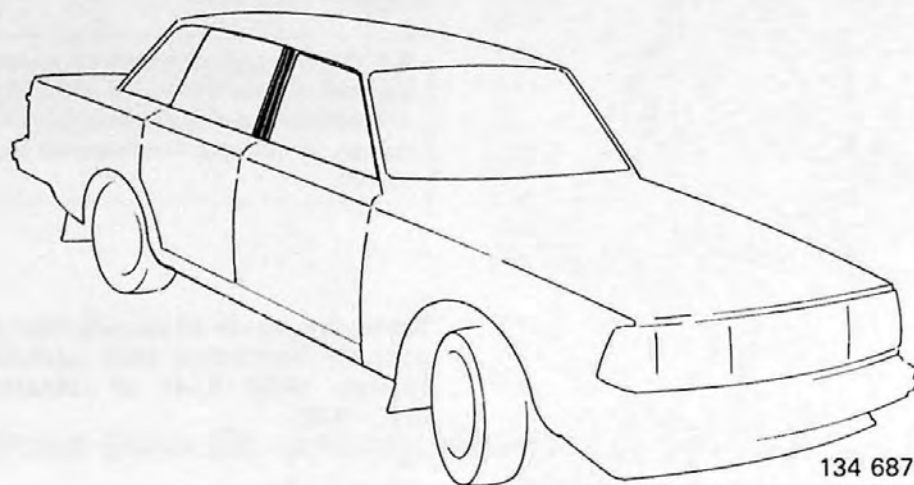
Roestwerende behandeling geven volgens K1-K14 op pagina 43



134 662

E. Portierstijl matzwart lakken (B-, C-stijl)

Geldt voor de 240/260 1981-1982¹⁾



E1

Grondlak en tussenlak opbrengen volgens een van de instructies voor gedeeltelijk spuiten, geheel spuiten of plaatselijk bijwerken

E2

Deklak opbrengen

Gebruik matzwarte deklak, Volvo O/N 1277 349-5. Spuit 3 lagen op. (De lak droogt aan de lucht.) Zie voor gegevens over de lak de specificaties op pagina 6.

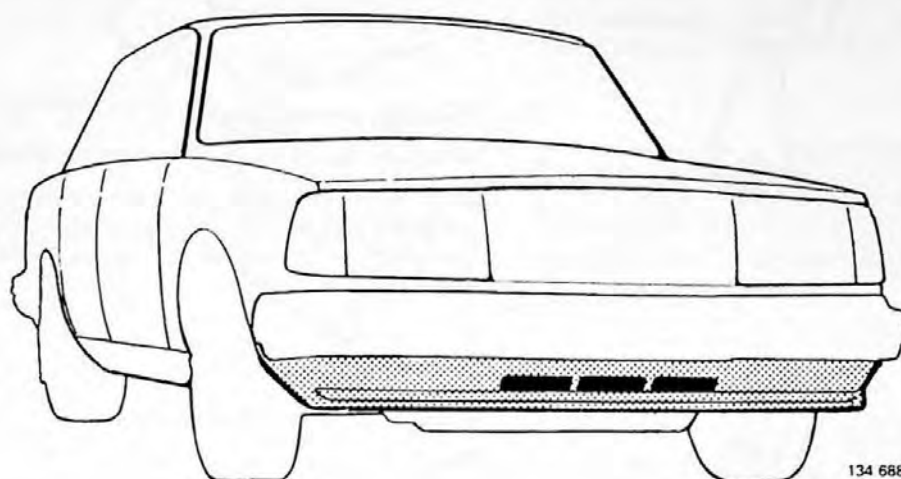
E3

Roestwerende behandeling geven volgens K1-K14 op pagina 43

¹⁾ Geldt ook voor de achterkant van de 340 van het modeljaar 1982.

F. Plastic spoiler spuiten

Geldt voor de 240, 260 1981—



134 688

Voor het spuiten van de spoiler van de 240, 260 met ingang van het modeljaar 1981 is een speciale werkwijze nodig.

Dit komt, omdat de spoiler is gemaakt van TPE-plastic dat niet dezelfde hechting als carrosserieplaat geeft.

Bij het bijwerken van een al eerder gespoten spoiler of bij het spuiten van een nog niet gespoten spoiler moet een speciale hechtingsprimer en een weekmaker worden gebruikt.

F1

Grondlak opbrengen

Breng op een niet gespoten of kaalgeschuurde spoiler grondlak aan met hechtingsprimer, Volvo O/N 1277 338-8). Laagdikte 5–10 μm (1 maal spuiten). Zie voor gegevens over de lak de specificaties op pagina 7.

F2

Deklak opbrengen

METALLIC:

Basismetallielak opbrengen

Spuit de basismetallielak op volgens de eerder gegeven instructies (zie A40–A47 op pagina 20.)

Transparante lak opbrengen

Gebruik 2-componenten transparante lak volgens de specificaties. Voeg weekmaker (Volvo O/N 1277 339-6) toe en meng 3 delen transparante lak met 1 deel weekmaker.

Meng vervolgens 2 delen van het bovengenoemde transparante lakmengsel met 1 deel verharder. Spuit de transparante lak op volgens de eerder gegeven instructies (zie A48–A50 op pagina 21).

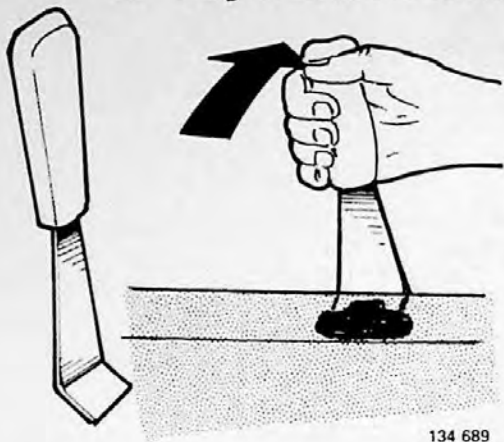
EFFEN:

Meng de effen lak op dezelfde manier als bij de transparante lak met weekmaker, d.w.z. meng

3 delen effen lak met
1 deel weekmaker
en daarna dit "mengsel" met de verharder volgens
2 delen effen lak (mengsel) met
1 deel verharder.

Spuit het effen-lakmengsel op volgens de eerder gegeven instructies (zie A35–A39 op pagina 19).

G. Bijwerken van speciale carrosseriedelen



Bijwerken langs de voorruit 240/260

Geldt voor de met clips vastgezette sierlijst

G1

Sierlijst verwijderen

Gebruik een plamuurmes met de afgebeelde vorm.

Druk deze bij auto's van het modeljaar 1975–1977 naar binnen en bij auto's van het modeljaar 1978– naar buiten. Zie ook het Servicehandboek, Hoofdgroep 8 "Carrosserie".



G2

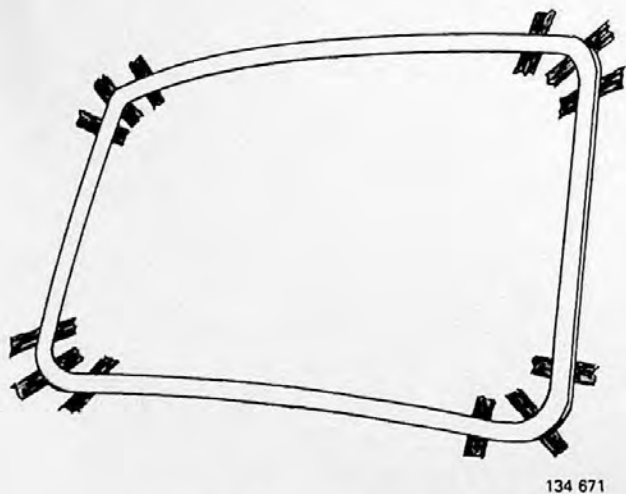
Langs de voorruit reinigen

Blaas met perslucht schoon.

Maak rondom de voorruit schoon met terpentine (of een andere schoonmaakvloeistof) en lokaliseer de beschadigde plaats.

G3

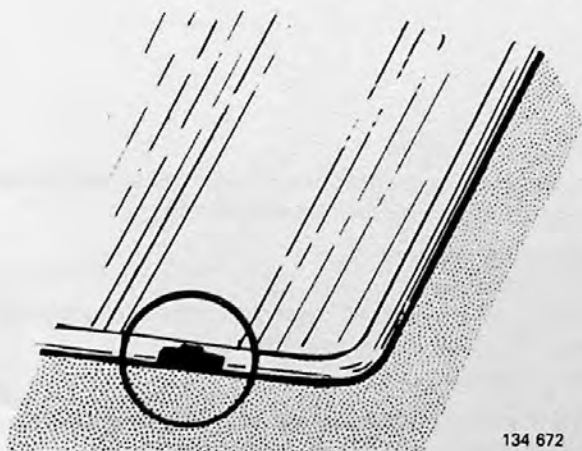
Volgens een der eerder gegeven methoden stralen of schuren en lak bijwerken



G4

Sierlijst aanbrenge

Breng in de hoeken onder de sierlijst glasvezeltape (12 stukjes) aan om beschadiging van de lak bij het aanbrenge van de sierlijst te voorkomen. (Geldt niet voor een lijst met rubber afdeklijst.)

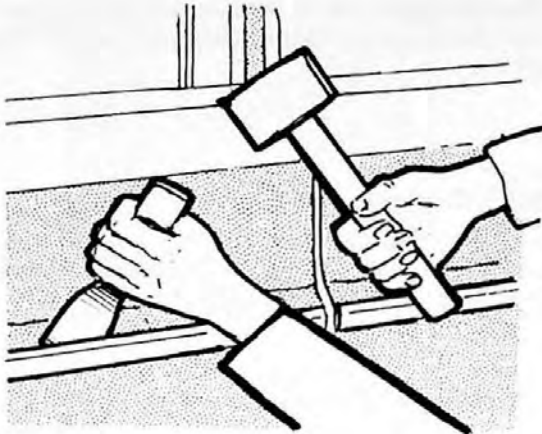


Breng bij oudere types clips (plaat) voor de sierlijst wat roestwerende olie op.

Stel de sierlijst samen en druk deze voorzichtig op zijn plaats.

Sla de lijst niet op zijn plaats, omdat dan het oppervlak kan beschadigen, maar druk voorzichtig met de handen.

Verwijder de tape in de hoeken onder de sierlijst.



134 675

Achter de sierlijst in de taillelijn lak bijwerken

De sierlijst in de taillelijn komt in verschillende uitvoeringen voor. Zie het Servicehandboek, Hoofdgroep 8 "Carrosserie".

G5

Sierlijst verwijderen

Smalle lijst: clips stukslaan.

Brede (26 mm) lijst: voorzichtig loswringen.

G6

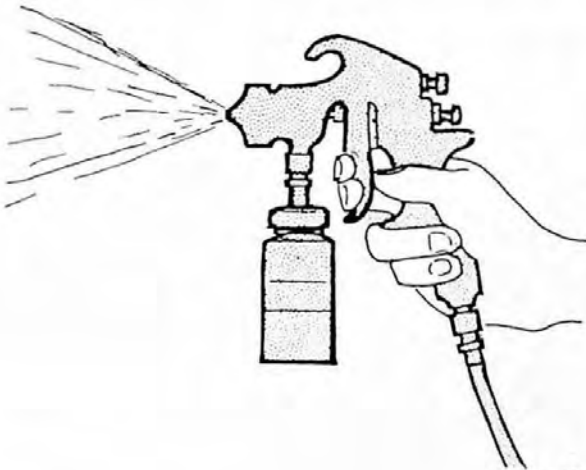
Clips verwijderen

G7

Met terpentine schoonmaken

G8

Volgens een der eerder gegeven instructies stralen of schuren en lak bijwerken



134 662

G9

Nieuwe clips aanbrengen. (Type afhankelijk van het type sierlijst)

N.B! Plastic clips die enige tijd buiten hun speciale verpakking in lucht zijn bewaard, worden bros. Als dit het geval is, moeten de clips circa 15 minuten in heet water worden gelegd, voordat zij worden aangebracht. Zo kunnen zij hun soepelheid terugkrijgen.

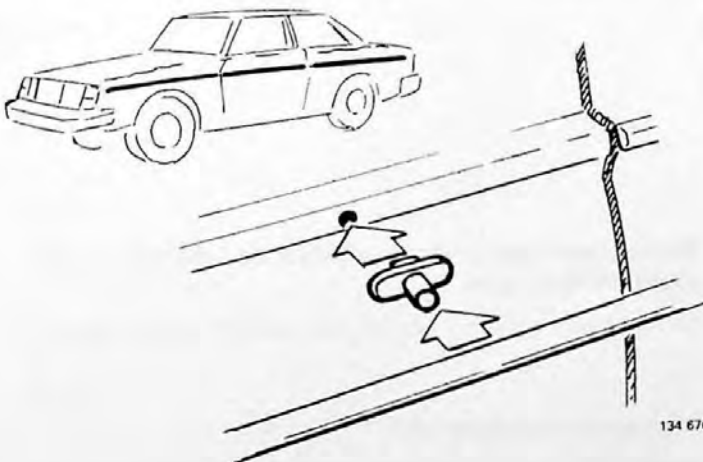
G10

Controleren, of de lijst aan de uiteinden geen scherpe kanten heeft die de lak kunnen beschadigen

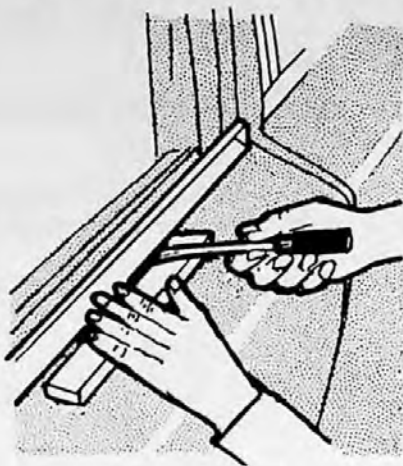
G11

Sierlijst met handkracht aanbrengen

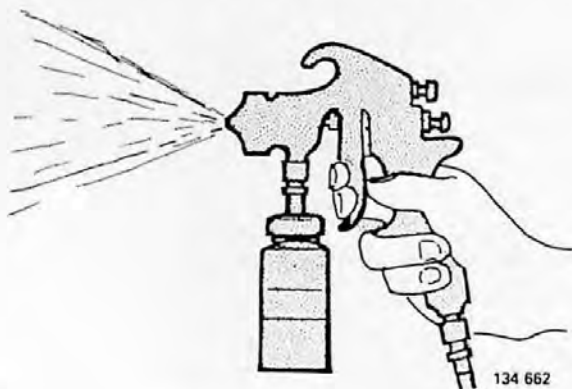
Gebruik geen houten of andere hamer.



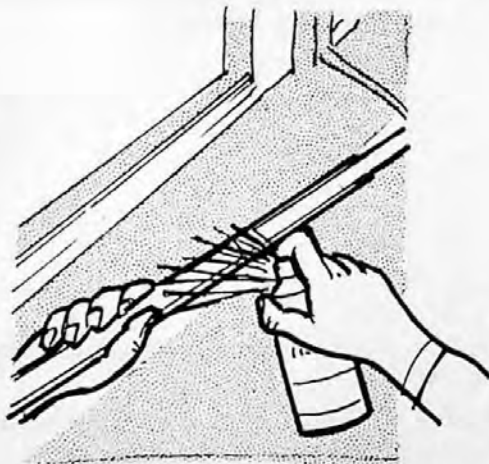
134 676



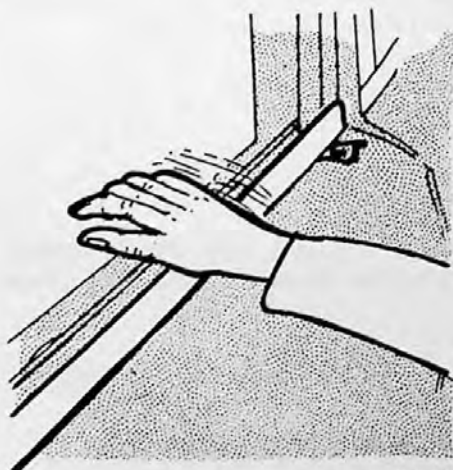
134 677



134 662



134 678



134 679

Lak onder de afstrijklijs van de zijruit bijwerken

De afstrijklijs komt in enkele uitvoeringen voor; zie het Servicehandboek, Hoofdgroep 8 "Carrosserie".

G12

Afstrijklijs verwijderen

Leg ter bescherming van de lak een houten lijst op en buig de afstrijklijs met een schroevendraaier omhoog. (Geldt voor de smalle afstrijklijs.)

G13

Met terpentijn of dienovereenkomstig reinigen

G14

Als de bovenkant of de binnenkant van de plaat beschadigd is:

- verwijder de ruit
- maak de bovenkant glad
- maak aan de binnenkant schoon.

G15

Volgens een der eerder gegeven instructies stralen of schuren en lak bijwerken

G16

Scherpe kanten van de afstrijklijs glad maken

G17

Afstrijklijs aan de binnenkant met roestwerende olie bespuiten

G18

Stukje tape onder de uiteinden van de lijst op de plaat aanbrengen

Zo kan beschadiging van de lak worden voorkomen.

G19

Afstrijklijs aanbrengen

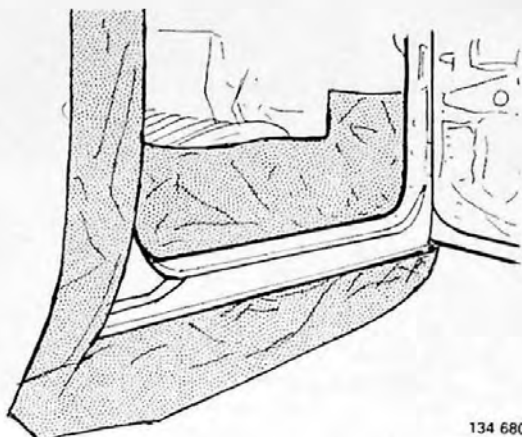
Draai de ruit naar beneden, breng de afstrijklijs op zijn plaats en druk deze voorzichtig met de hand vast.

Scheur de tape weg, als de afstrijklijs is vastgezet.

G20

Overmaat roestwerende vloeistof verwijderen

Lak van de drempelkoker-instap portier bijwerken



134 680

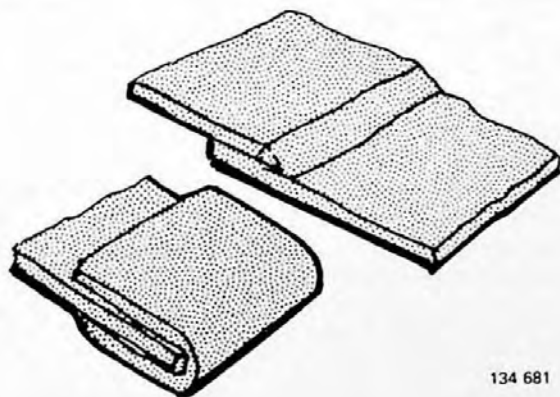
G21

Bij de beschadigde plaats de plaat geheel kaal schrapen, stralen of schuren

G22

Volgens een der eerder gegeven instructies de lak bijwerken

N.B! Het bijwerken kan gebeuren zonder het portier te verwijderen.



134 681

Lak van felsranden en lassen aan de buitenkant bijwerken

G23

In alle felsranden en lassen goed reinigen

G24

Eventueel aanwezige roest door stralen verwijderen

G25

Grondlak opbrengen en plamuren

Plamuur de plaat volgens eerder gegeven instructies.

G26

Tussenlak en deklak volgens eerder gegeven instructies opbrengen

H. Stralen



134 644

Alvorens met lakken te beginnen moeten alle corrosieproducten op de plaat worden verwijderd. Stralen is hiervoor een uitstekende methode, speciaal bij diepe roest.

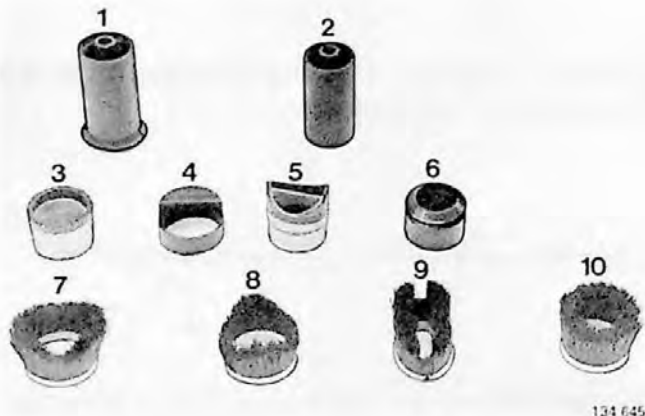
Bij het stralen wordt onder zeer hoge druk aluminiumoxyde op de beschadigde plaats gespoten, zodat een schoon plaatoppervlak wordt verkregen.

Het voordeel van stralen is, dat men ook moeilijk toegankelijke plaatsen goed schoon kan krijgen en tussen de plaat en de lak een geleidelijke overgang krijgt. Een gestraald oppervlak is ook een zeer goede basis voor plamuren en voor lakken.

Volvo kan uit voorraad een complete straaluitrusting (Volvo O/N 9986410-0) met een aantal verschillende nozzles leveren.

Hieronder staan enkele voorbeelden van de toepassing van de straaluitrusting op verschillende plaatsen van de carrosserie.

N.B! Gestraalde oppervlakken moeten met P 280 papier worden geschuurd en met perslucht worden schoongebazen. Dit moet op elke gestraalde plaats gebeuren.



134 645

Nozzle-types:

1. Standaard	6415
2. Universeel	6416
3. Geribbeld passtuk	6417
4. Kantpasstuk	6418
5. Hoekpasstuk	6419
6. Passtuk met platte flens	6420
7. Borstelnozzle met inwendige hoek	6422
8. Borstelnozzle met uitwendige hoek	6423
9. Borstelnozzle met inwendige rechthoekige uitsparing	6424
10. Rechte borstelnozzle	6426

N.B! Een gestraald oppervlak corrodeert gemakkelijk. Het oppervlak mag niet aan vocht worden blootgesteld en moet zo snel mogelijk met grondlak worden behandeld.

Voorbeelden van het gebruik van de nozzles

Gebruik de standaardnozzle **6415** voor:

H1

• Beschadigingen van een plat oppervlak

Gebruik het passtuk met platte flens **6420** met de universele nozzle **6416** voor:

H2

• Beschadiging bij de sierlijst

Verwijder de sierlijst. Gebruik een scherp, met tape omwikkeld, stalen plamuurmes en sla de plastic clips stuk. Laat de clips in het gat zitten, als het gebied eromheen moet worden gestraald, of maak het gat dicht met kit.

N.B! Een 26 mm brede sierlijst moet met een plamuurmes voorzichtig worden losgewrongen.



134 682

H3

• **Beschadigingen rondom de voor- en achterraut**

Verwijder de sierlijst rondom de ruit.

Vul op de beschadigde plaatsen de groef tussen de carrosserie en de ruit met kit (Volvo O/N 277253).

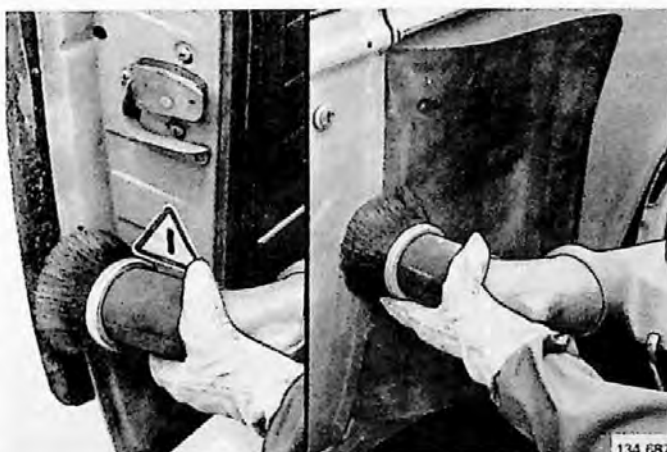
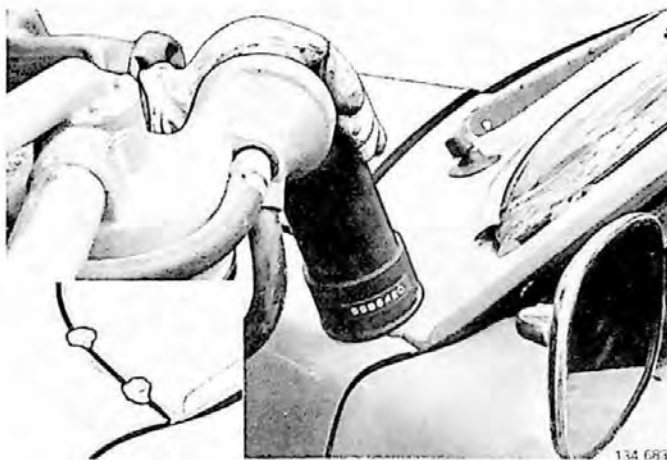
Bescherm de ruit door een stukje isolatieplaat (Volvo O/N 282315) of enkele lagen elektrotape op de ruit te plakken op de plaatsen die moeten worden behandeld.

Om te voorkomen, dat tussen de nozzle en de carrosserie straaldeeltjes naar buiten spuiten, moet de nozzle volgens de afbeelding worden "afgedicht".

H4

• **Beschadigingen op een voorspatscherm**

Dicht de spleet tussen het scherm en het schutbord af met kit (Volvo O/N 277253).



Gebruik de rechte borstelnozzle 6426 met de universele nozzle 6416 voor:

H5

• **Beschadigingen op de A-stijl**

Het voorportier en het scherm moeten bij sterke roestaantasting worden verwijderd.

H6

• **Beschadigingen op de B-stijl, 4-deurs modellen, binnenhoek**

Bij sterke roestaantasting moet het achterportier worden verwijderd.

H7

• **Beschadigingen van de gefelste portierrand**

Zet op de buitenkant van het portier isolatieplaat (Volvo O/N 282315) vast.

H8

• **Beschadigingen van de portierrand achter**

Klem tussen het portier en de stijl een rubber mat (Volvo O/N 1128187) vast.

Gebruik borstelnozzle met uitwendige hoek 6423 tezamen met de universele nozzle 6416 voor:

H9

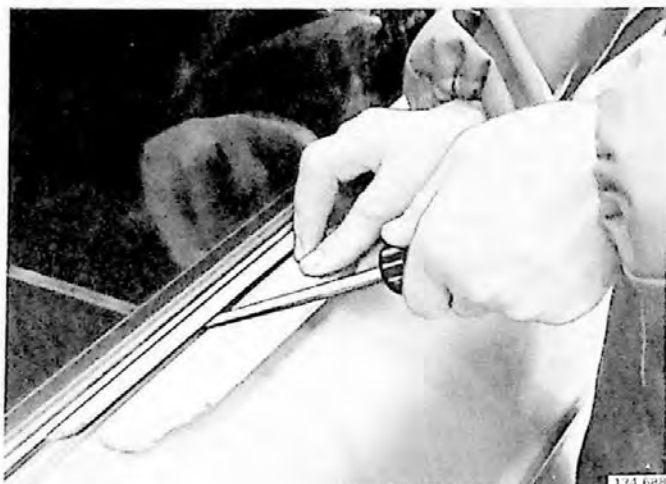
- **Beschadigingen van de voorste portierrand**

Klem tussen het portier en het scherm een rubber mat (Volvo O/N 1128187) vast.

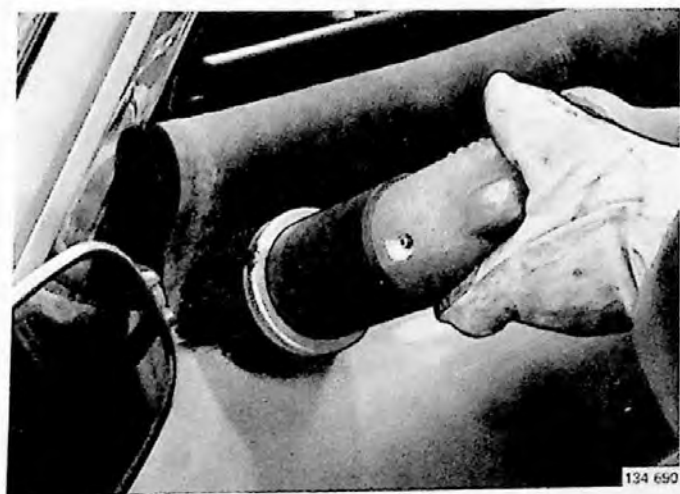
H10

- **Beschadigingen bij de afstrijklijst**

Verwijder de afstrijklijst van het portier. Gebruik een plamuurmes om de lak te beschermen en buig de afstrijklijst met een schroevendraaier omhoog. (Geldt voor een brede afstrijklijst). De afstrijklijst komt in enkele uitvoeringen voor; zie het Servicehandboek, Hoofdgroep 8 "Carrosserie".



Het is moeilijk om inwendige hoeken schoon te krijgen met straalmiddel, omdat bij de plaats van het stralen turbulentie ontstaat. Schraap daarom in de hoek de lak weg met bijvoorbeeld een vijl.



Breng als afdichting en als bescherming een rubber mat (Volvo O/N 1128187) tussen de ruit en de gefelste rand aan.

Breng, zo nodig, ter afdichting een klomp kit in de hoeken aan.

Bescherm de sierlijsten in de onmiddellijke nabijheid van de te stralen plaats met tape.

H11

- Beschadigingen aan de onderkant van het kofferdeksel

Bij roestaantasting aan de onderkant van het kofferdeksel moet het kofferdeksel worden losgenomen en op een geschikte ondergrond worden gelegd.

De rubber lijst rondom het kofferdeksel moet ook worden verwijderd.



Gebruik de borstelnozzle met inwendige hoek 6422 tezamen met de universele nozzle 6416 voor:

H12

- Beschadigingen van de drempelkoker, uitwendige hoek

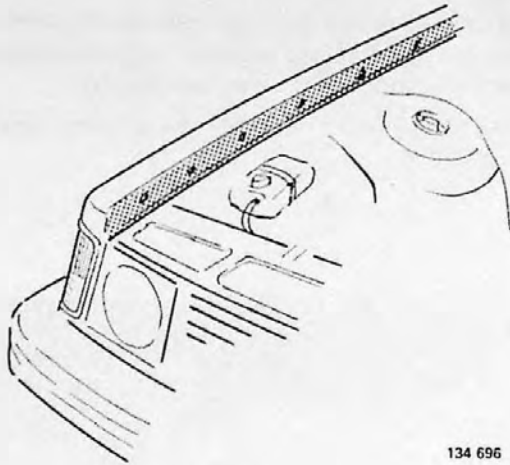


Gebruik de universele nozzle 6416 met het geribbelde passtuk 6417 of het kantpasstuk 6418 voor:

H13

- Beschadigingen van de gefelste schermrand in de wielopening

J. Staalborstelen



Voor moeilijk toegankelijke plaatsen van de carrosserie kan stralen worden vervangen door staalborstelen of afschrapen.

N.B! Deze plaatsen behoeven niet te worden gelakt, maar moeten allen met een roestwerende vloeistof worden behandeld.

Dit geldt vooral voor oude auto's, waaraan minder eisen worden gesteld.

J1

Las, voorspatscherm – wielkuip

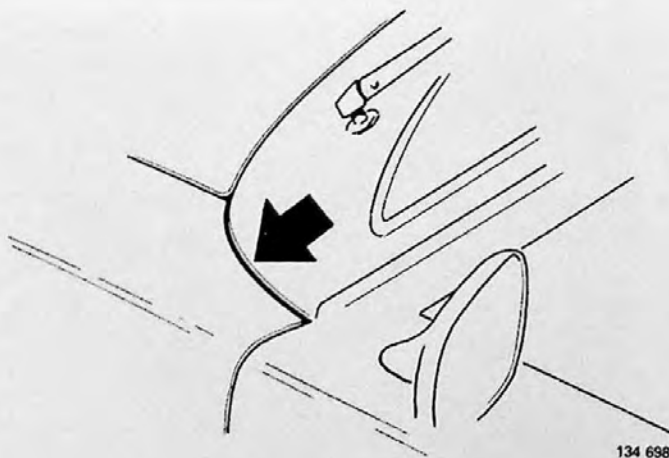
Gebruik een smal schraapijzer en een straalborstel.



J2

A-stijl – achterste schermrand

Staalborstel en blaas schoon met perslucht.



J3

Las, voorruitlijst – scherm

Gebruik een smalle staalborstel of een smal schraapijzer.

Blaas schoon met perslucht.

K. Roestwerende behandeling na het spuiten

Als het lakken is geëindigd, moeten de gevoeligste carrosseriegedeelten een roestwerende behandeling krijgen.

De gevoeligste gedeelten zijn vooral naden, gefelste randen, flenzen, afgeknipte randen en bevestigingen.

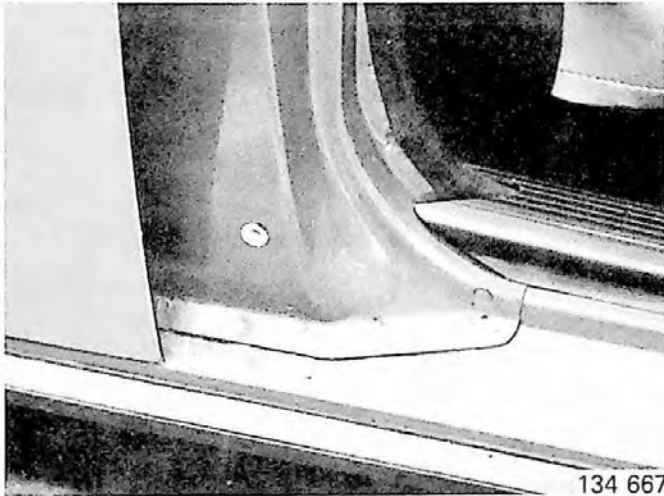
Gebruik een roestwerende vloeistof, zoals bijvoorbeeld Tectyl 100 of Dinitrol 81.

Breng de roestwerende vloeistof op met een kwastje.

K1

Gefelste portierranden

Behandel alle gefelste portierstijlen.



K2

Scharnieren

Behandel alle portierscharnieren, zowel bij de A- en B-stijl, als bij het portier.

K3

Slotplaathouders

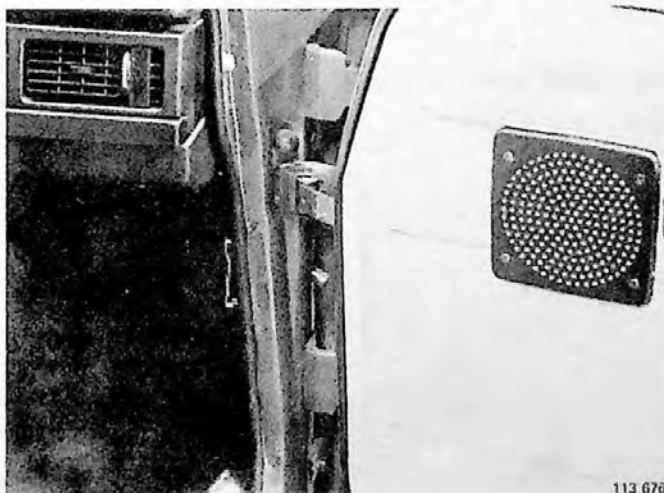
Behandel de slotplaathouders bij de B-stijlen.

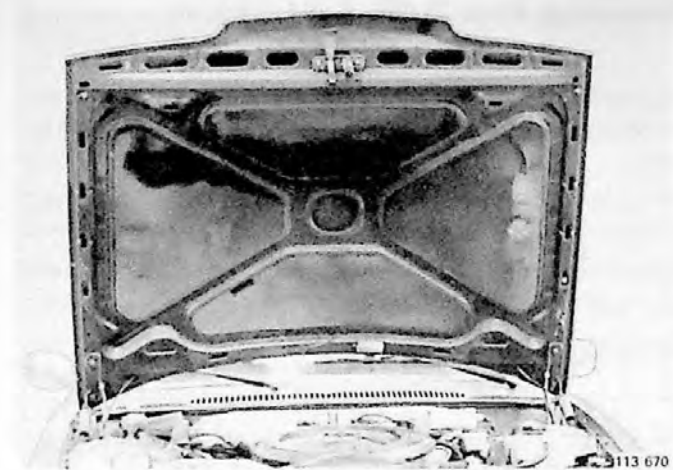


K4

A-stijl

Behandel de A-stijl in de scharnier- en schermbevestigingen.





Motorkap

Behandel gefelste randen en afgeknipte randen van de binnenversterking.

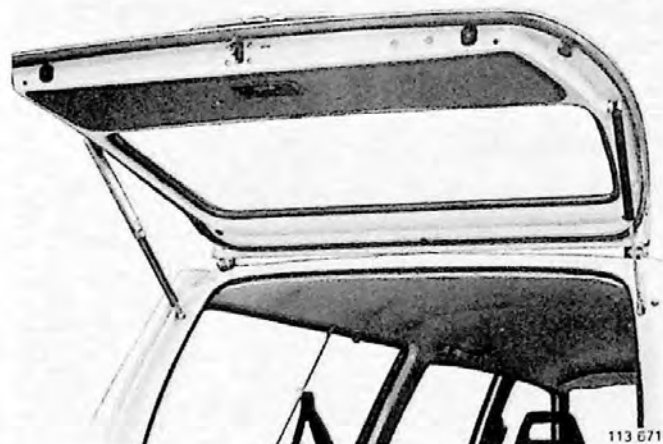
K5



Kofferdeksel

Behandel de hoeken van het kofferdeksel, de lijsthouder, de achterkant en de afgeknipte randen van de binnenversterking.

K6



Achterklep, 5-deurs modellen

Behandel de lijsthouder en de gefelste rand.

K7



Achterklepopening, 5-deurs modellen

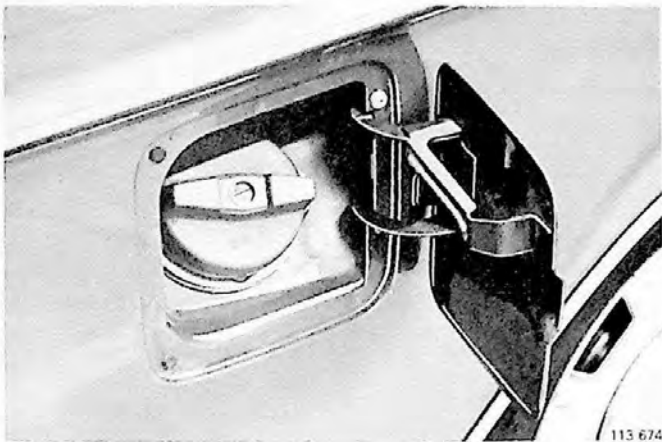
Behandel alle naden.

K8

K9

Beschermklep van de benzinetankdop

Behandel de beschermklep van de benzinetankdop en de ruimte er binnen.



K10

Sierlijst van de voorruit (met metalen clips vastgezet)

Behandel de gehele naad met de carrosserie.



K11

Afstrijklijst

Behandel de afstrijklijst op het portier, speciaal aan de uiteinden van de lijsten.



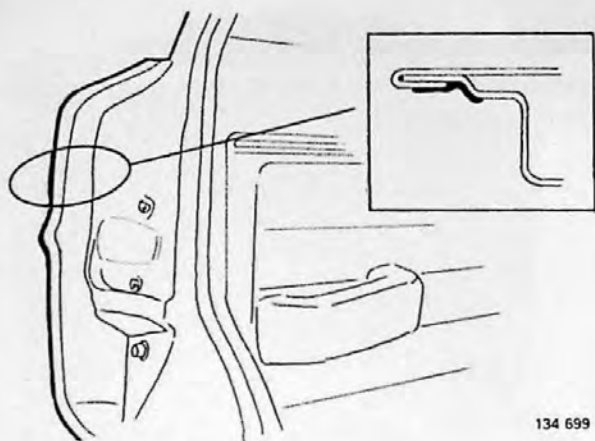
K12

Scherm – frontstuk

Behandel de naad tussen het scherm en het frontstuk. Bovenste en onderste naad.



K13



Portieren

Behandel met een kwastje de gehele puntlasnaad van het portier.

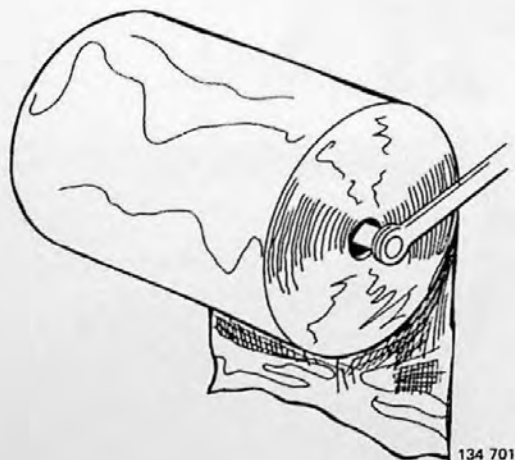
K14



Reinigen

N.B! Verwijder alleen op zichtbare plaatsen de overmaat roestwerende vloeistof. Dit gaat het beste met terpentijn.

L. Maskeren



Om het maskeren te vergemakkelijken moet een afzonderlijke rolhouder voor maskeerpapier en maskeertape worden gebruikt.

Gebruik niet-pluizend maskeerpapier met goede treksterkte en van een zodanige kwaliteit, dat het erdoorheen dringen van oplosmiddel wordt verhinderd.

Gebruik geen krantenpapier. Door de inwerking van het oplosmiddel kan de zwarte drukinkt op de eronder liggende laklaag worden overgebracht.

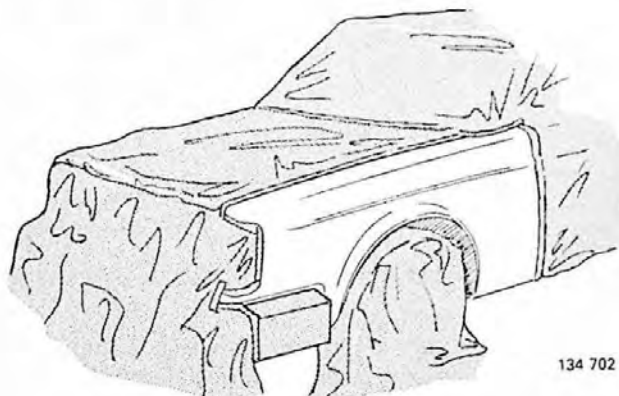
Gebruik elastische maskeertape met een breedte van 19 en 39 mm. De tape moet tegen tenminste 80°C bestand zijn en bij moffelen geen lijmresten achterlaten. Maskeer rationeel. Omwikkel uitstekende onderdelen, zoals portierhandgrepen, e.d. niet, maar maskeer de onderdelen met tape.

N.B! Druk de tape altijd goed vast, zodat er geen lak onder kan komen.

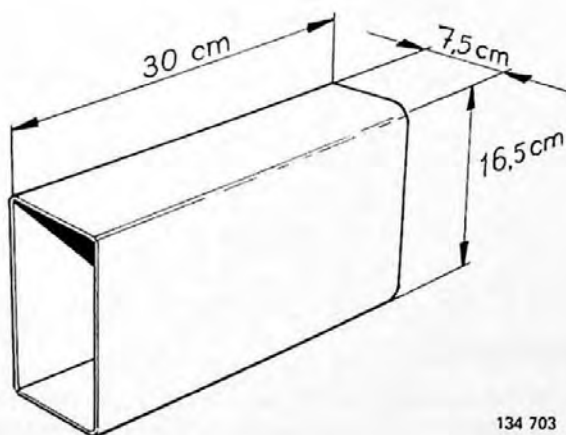
Hieronder staan speciale aanwijzingen en tips over het maskeren van bepaalde carrosseriegedeelten.

Hoe uitgebreid de omgeving moet worden gemaskeerd, is afhankelijk van het feit, of er geheel of gedeeltelijk moet worden gespoten of dat er plaatselijk moet worden bijgewerkt.

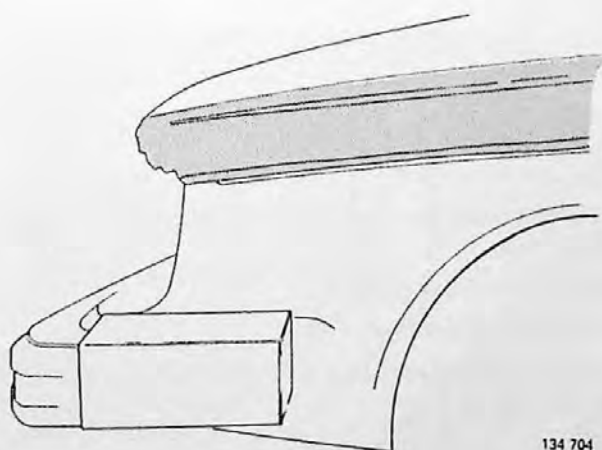
Als bijvoorbeeld het rechter voorspatscherm gedeeltelijk moet worden gespoten, moet de gehele auto worden gemaskeerd om spatten en waas in de omringende lak te verhinderen.



134 702



134 703



134 704

Plaatselijk bijwerken gaat echter op een zodanige manier, dat voor het vermijden van waas en spatten op de omringende lak een goed beschermen van de bij te werken plaats meestal voldoende is.

Maskeren bij:

L1

• Spuiten van voorschermen

Dek de motorruimte af met papier en zet dit met tape vast.

Verwijder de afdichtlijst van de bumper.

(Verwijder de bumper alleen maar, als er achter beschadigingen zijn.)

Als de bumper er nog zit, moet het uiteinde van de bumper worden afgedekt met een bus die van dunne plaat wordt gemaakt (zie de afbeelding).

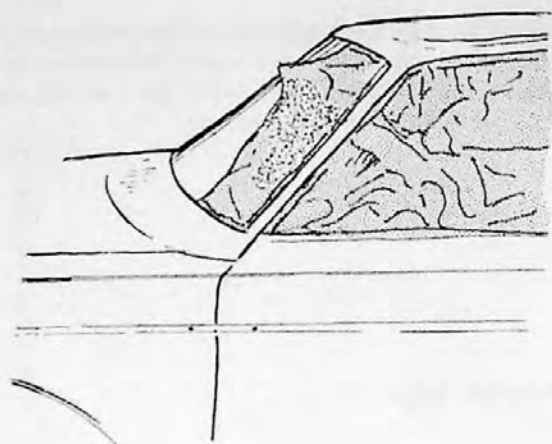
Verwijder de knipperlichten, emblemen, enz. Maskeer omringende oppervlakken.

L2

• Spuiten van frontstuk (gedeeltelijk spuiten)

Bij gedeeltelijk spuiten onder de sierlijst in de taillelijn moet op dezelfde hoogte als de sierlijst glastape worden aangebracht.

N.B! Verwijder de tape vóór het moffelen.

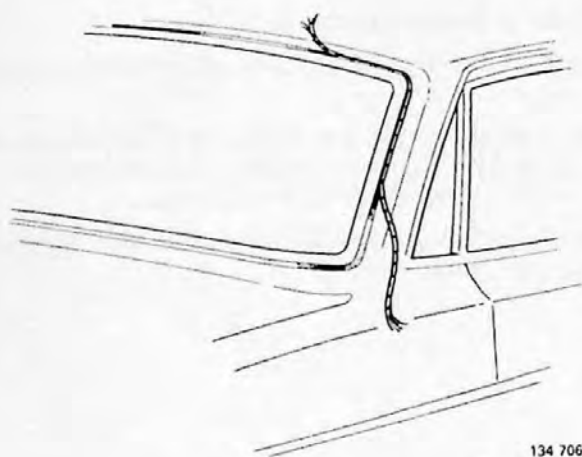


134 705

L3

- **Lakken (plaatselijk bijwerken) van de A-stijl-voorruitlijst**

Leg bij plaatselijk bijwerken ter bescherming een doek op de voorruit.

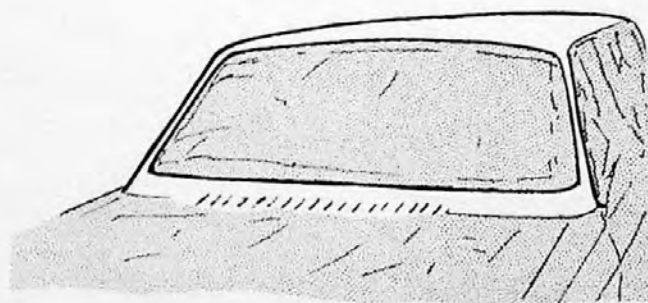


134 706

L4

- **Lakken rond een met een rubber lijst vastgezette ruit**

Druk tussen de rubber lijst en de carrosserie een 6 mm nylon koord, zodat de rubber lijst tegen de plaat aanligt en verhindert, dat de lak overal naar binnendringt.

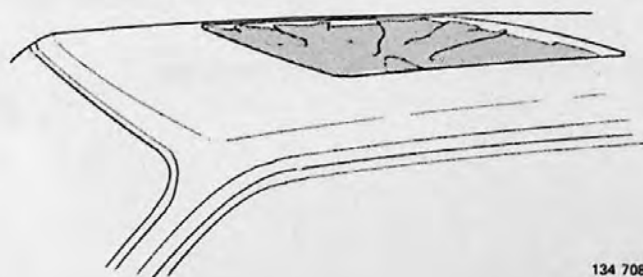


134 707

L5

- **Dak spuiten**

Als het dak opnieuw wordt gespoten, moet ook de lijst van de voorruit worden gespoten. Dit is met name bij metalliclak van belang om in het eindresultaat nuanceverschillen te vermijden.



134 708

Schuifdak maskeren

Zet aan de achterkant van het schuifdak maskeerpapier vast met tape.

Draai het schuifdak dicht.

Verwijder de afdichtlijst.

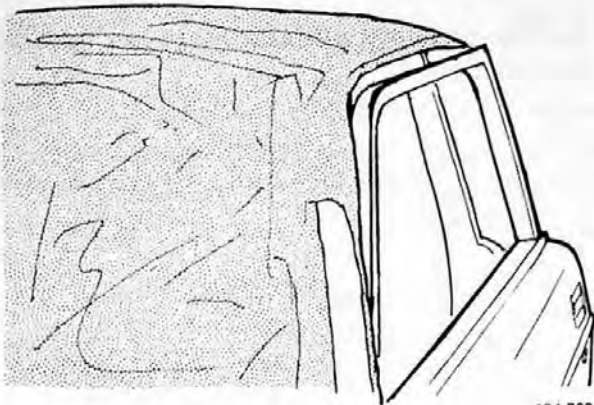
Zet het maskeerpapier aan de binnenkant van het dak vast met tape.

L6

- Lak bijwerken op een zijstijl zonder embleem begrenzen

Bijvoorbeeld een A-stijl

Maskeer op een afstand van 10 cm ten opzichte van de grens van het schuren een zak op de A-stijl.

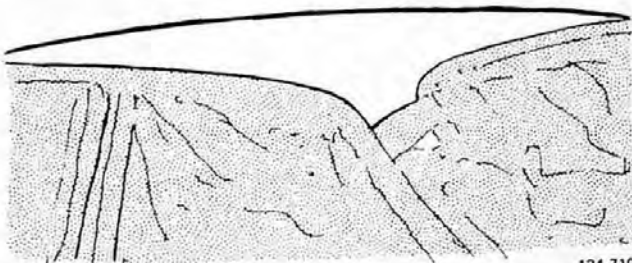


134 709

L7

- Lak bijwerken bij de overgang van het dak in een zijstijl zonder embleem begrenzen

Breng de laknaad bij het dakembleem aan op de C-stijl of D-stijl (5-deurs modellen).



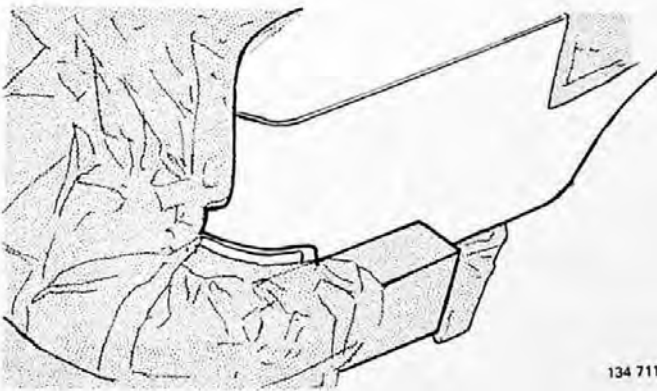
134 710

L8

- Achterscherm spuiten

Verwijder het achterlicht.

- Maskeer – de wielkuip aan de binnenkant
– de portieropening
– de opbergplaats van het reservewiel
– de spatlap.

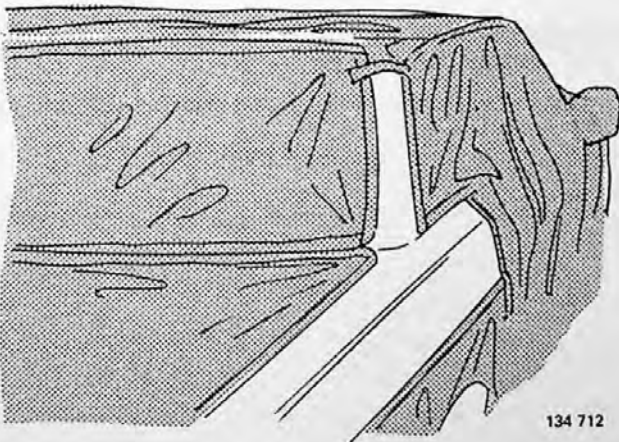


134 711

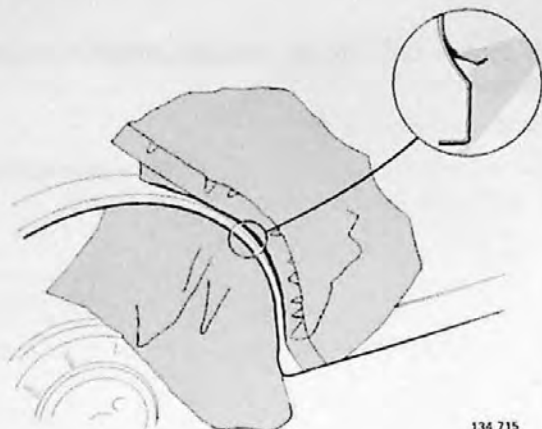
Maskeer het achterscherm tot het dakembleem.

Bij auto's zonder embleem:

Maskeer op een afstand van 10 cm ten opzichte van de grens van het schuren een zak op de zijstijl om een gelijkmatige lakovergang te verkrijgen.



134 712



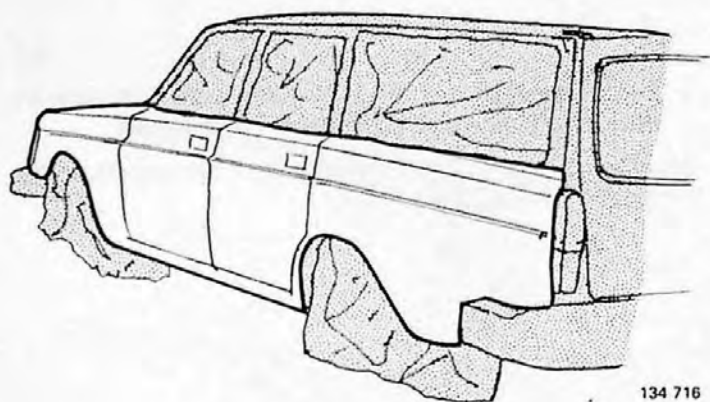
134 715

L9

- **Voorkant van het achterscherm aan de buitenkant spuiten**

Maskeer het scherm aan de binnenkant.

Maskeer in geval van plaatselijk bijwerken met een stukje tape (zie de afbeelding), waar de straal van het scherm verandert.

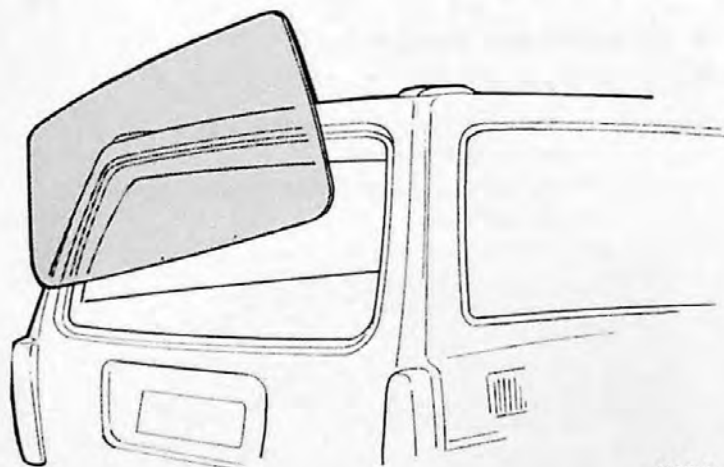


134 716

L10

- **Zijkant van de carrosserie spuiten (5-deurs modellen)**

Verwijder de achterste zijruit.

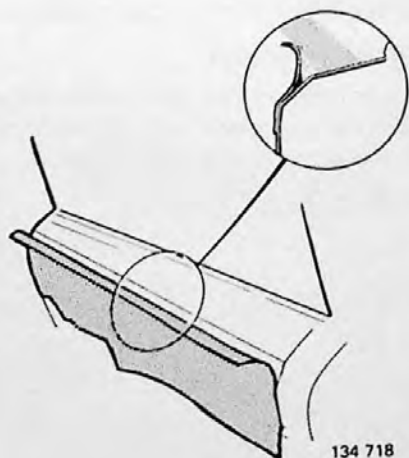


134 717

L11

- **Achterklep (5-deurs modellen) spuiten**

Verwijder de achterrait.



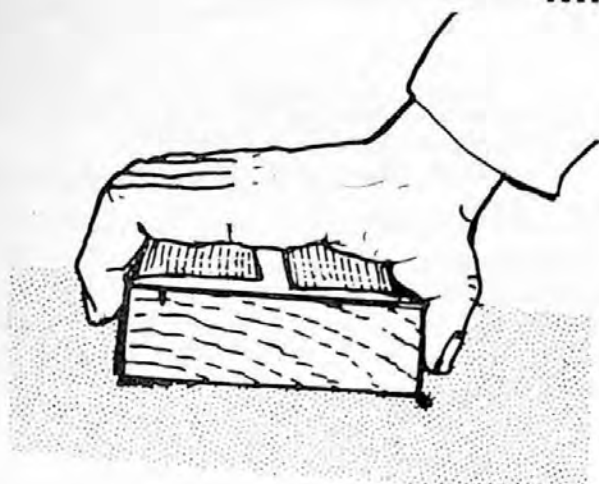
134 718

L12

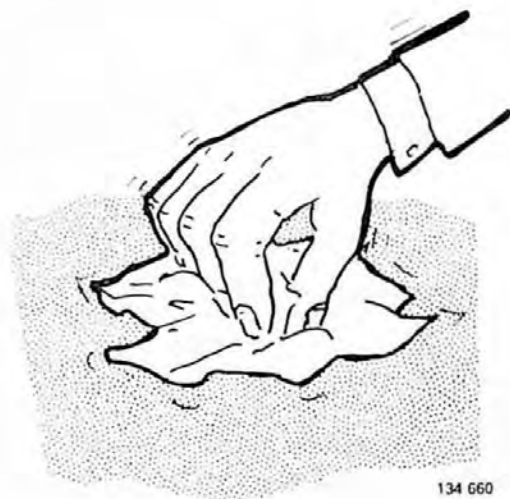
- **Portier spuiten tot de afstrijklijst van de zijruit (plaatselijk bijwerken)**

Zet maskeerpapier met tape vast (zie de afbeelding).

M. Polijsten



134 679



134 660



134 719

In veel gevallen kan met polijsten opnieuw spuiten worden vermeden en kleine gebreken, zoals krassen, vuil, spuitwaas, enz. kunnen als regel door machinaal polijsten worden weggewerkt. Met de hand polijsten behoort alleen op moeilijk toegankelijke plaatsen te gebeuren.

M1

Eventuele oppervlaktegebreken verwijderen

Schuur nat met P 600 papier.

Het natschuren gebeurt het beste met terpentijn.

Verwijder slijpresten met een schone doek.

M2

Oppervlak nauwkeurig reinigen

M3

Polijsmiddel (polijstpasta) met een doek of een kwastje opbrengen

Voor het verkrijgen van een homogeen en mooi resultaat moet een groter oppervlak dan het over te spuiten gebied worden gepolijst. Dit is met name bij plaatselijk bijwerken van belang.

M4

Oppervlak eerst met een lamswollen schijf en een polijstmachine polijsten, totdat de slijpplaats niet meer zichtbaar is

M5

Resten polijstmiddel met een zachte doek wegvegen

M6

Als volgt fijnpolijsten met een lamswollen schijf en polijstvloeistof (polish):

- Breng de polish dun op het oppervlak aan. Gebruik een schone doek
- Als de polish is gedroogd, moet het oppervlak met een polijstmachine worden gepolijst, totdat hoogglans is verkregen
- Verwijder resten polijstmiddel met een zachte poetsdoek.

N.B! Gebruik voor polijstpasta en polish niet dezelfde lamswollen schijf of poetsdoek.

M7

In verband met het naverharden moeten bijgewerkte oppervlakken de eerste 4-8 weken na het opbrengen van de deklak voorzichtig worden behandeld.

Ruwe behandelingen, zoals automatisch wassen of met sterke polijstmiddelen, in de naverhardingstijd kunnen de lak beschadigen.

Ga bij het tanken van benzine voorzichtig te werk.

Motorbenzine kan beschadigingen van verse lak veroorzaken en deze lak zelfs vernietigen.

Lakbeschadigingen, lakfouten

	Pagina		Pagina
Slijpkrassen in de plaat	52	Industrie-uitstoot (zuurvlekken)	54
Krassen in de lak	52	Industrie-uitstoot (zwevende roestdeeltjes).	
Fijne slijpkrassen in de grondlak	52	Vonkenregen van elektrische bogen (treinen, e.d.) .	54
Deuken, naar buiten gaande	52	Barstjes in de lak	54
Deuken, naar binnen gaande	52		
Zichtbare maskeertaperand	52	Barstjes in polyesterprodukten	55
		Deklak schilfert af van de grondlak	55
Kraters ("visse-ogen")	53	Deklak schilfert af van de deklak	55
Kookblazen	53	Roest	55
Vuil in de lak	53	Blaasvorming	55
Waas over de lak, zichtbare lakovergangen	53	Rimpels, oneffenheden	55
Druipers	53		
Sinaasappeleffect	53	Olievlekken	56
		Troebele of wit-aangelopen lak	56
Nuanceverschillen, gevlamdheid	54	Weinig glans	56
Oplossende grondlak bij het opbrengen van de		Langzaam drogen	56
deklak	54		
Matte plekken	54		

Slijpkrassen in de plaat

Oorzaak:

- Oppervlak te grof geslepen.

Te nemen maatregelen:

Fijnere slijpkrassen kunnen worden verholpen door nat te schuren met P 1000-1200 papier en te polijsten. Alleen bij diepe krassen moet de beschadigde plaats worden geschuurd, geplamuurd en gelakt.

Krassen in de lak

Oorzaak:

- Krassen door scherpe voorwerpen.

Te nemen maatregelen:

Fijne krassen moeten met polijstpasta en polish worden behandeld.

Diepere krassen moeten met P 800 papier worden geschuurd, met polijstpasta gepolijst en daarna met polish worden gepoetst.

Krassen tot op de grondlak moeten met lak worden opgevuld en gepolijst. Het kan eventueel nodig zijn om de lak bij te werken.

Fijne slijpkrassen in de grondlak

Oorzaak:

- Slecht voorbereid
- Grof schuurpapier
- Dunne laklagen.

Te nemen maatregelen:

Afschuren met P 600 papier en polijsten.

Deuken, naar buiten gaande

Oorzaak:

- Mechanische beschadiging.

Te nemen maatregelen:

Kleine deuken kunnen worden weggewerkt zonder de lak te beschadigen.

Grote deuken hebben als regel de lak beschadigd. In deze gevallen moet de lak van de beschadigde plaats worden bijgewerkt.

Deuken, naar binnen gaande

Oorzaak:

- Mechanische beschadiging.

Te nemen maatregelen:

Kleine deuken kunnen naar buiten worden gedrukt zonder de lak te beschadigen.

Grote deuken hebben als regel de lak beschadigd. In deze gevallen moet de lak van de beschadigde plaats worden bijgewerkt.

Zichtbare maskeertaperand

Oorzaak:

- Het lakken is gebeurd zonder dat de rand van de maskeertape is nabehandeld.

Te nemen maatregelen:

Rand voorzichtig met P 600 papier afschuren en daarna polijsten.

Kraters ("visse-ogen")

Oorzaak:

- Siliconen in de omgeving of in de lak
- Olie of water in de spuitlucht.

Te nemen maatregelen:

Tot de kale plaat afschuren en de lak van het oppervlak bijwerken.

Als **alleen** in de deklak kraters voorkomen hoeft niet tot de plaat te worden afgeslepen.

Kookblazen

Oorzaak:

- Grondlak te snel gemoffeld
- Te hoge oventemperatuur
- Te dikke laklagen
- Oventemperatuur niet goed
- Te dikke totale laag (incl. de oude laklaag)
- Verkeerde lakviscositeit. Te dik
- Te korte verdampingstijd vóór het moffelen. Deze moet 10-15 minuten zijn
- Te veel opgebracht bij hoge temperatuur.

Te nemen maatregelen:

Tot de kale plaat afschuren en de lak van het oppervlak bijwerken.

Het afschuren tot de kale plaat is alleen nodig in geval van kookblazen in de grondlak.

Vuil in de lak

Oorzaak:

- Vuildeeltjes in de lucht van de spuitcabine (vuil inblaasfilter)
- Geen overdruk in de spuitcabine
- Ongeschikte werkkleding (linnen)
- Slecht schoongemaakt
- Vuil in de lak
- Slecht gereinigde lakfilters
- Oude lak
- Onzuivere spuitlucht

Te nemen maatregelen:

Insluitingen die niet door de klant worden geaccepteerd, moeten worden weggeschuurd en gepolijst. Overspuiten moet alleen gebeuren, als schuren en polijsten geen invloed heeft en als men bij het overspuiten beter kan garanderen, dat er geen vuil in de lak komt.

Waas over de lak, zichtbare lakovergangen

Oorzaak:

- Maskeermateriaal niet goed vastgezet (slecht gemaskeerd)
- Spuitdruk te hoog

Te nemen maatregelen:

Bijwerken door polijsten

Of alleen maar polijsten of eerst schuren en daarna polijsten. Polijst niet over de randen.

Lak bijwerken

Alleen als het bijwerken door polijsten niet het gewenste resultaat geeft, moet de waas over de lak worden weggeschuurd. De lak moet mat worden geschuurd en deklak moet worden opgebracht.

Druipers

Oorzaak:

- Lakviscositeit te laag
- Deklak op bepaalde plaatsen te dik opgespoten
- Droogtijd tussen het spuiten te kort.

Te nemen maatregelen:

Metallielakken

Verwijder de lakrand voorzichtig met een scheermes.

Schuur de plaats voorzichtig met P 600 papier en polijst. Als dit geen resultaat heeft, moet het gehele oppervlak worden geschuurd en gelakt.

Niet-metallielakken

Verwijder de druipeer voorzichtig met een scheermes, schuur met P 600 papier en polijst.

Sinaasappeleffect

Oorzaak:

- Verdunner verdampt te snel
- Verkeerde viscositeit (te dik)
- Te hoge luchtvochtigheid in de spuitcabine
- Verkeerde spuitdruk
- Te dikke lagen
- Temperatuurverschil tussen lak en voorwerp
- Ongelijkmatige droging.

Te nemen maatregelen:

Deklak afschuren, totdat het sinaasappeleffect is verdwenen, met P 400 of P 600 papier en daarna met polijstpasta polijsten en met polish poetsen.

Nuanceverschillen, gevlamdheid

Effen en Metallic

Oorzaak:

- Oude lak
- Slecht omgeroerde lak
- Lak te lang in de spuitkop gebleven
- Verkeerde hoeveelheid verharder
- Verkeerde viscositeit of verdunner
- Verkeerde luchtdruk

Metallic te donker

Oorzaak:

- Grondmetalliclak te nat opgespoten

Metallic te licht

Oorzaak:

- Grondlak te droog opgespoten

Te nemen maatregelen:

Schuur de deklak weg en spuit opnieuw. Gebruik nat-schuurpapier P 600.

Pas door spuitproeven de nuance goed aan.

Oplossende grondlak bij het opbrengen van de deklak

Oorzaak:

- Verkeerde combinatie van grondlak en deklak
- Water of olie in de lak

Te nemen maatregelen:

Schuur tot de kale plaat weg en spuit het oppervlak opnieuw.

Matte plekken

Oorzaak:

- De lak slaat in de grondlak of de plamuur weg
- De deklak wordt opgespoten, voordat de grond- of tussenlak is gedroogd
- Polijsten, voordat het oppervlak zich heeft kunnen zetten (goed is gedroogd)

Te nemen maatregelen:

Breng de grondlak en de plamuur dicht op. Let erop, dat de lagen droog zijn, voordat wordt overgespoten.

Laat de lak goed drogen. Afhankelijk van de mate van dunner worden kan voor het egaliseren van het oppervlak slijppasta of slijppapier P 1200 worden gebruikt, waarna moet worden gepolijst.

In speciale gevallen: schuur met P 500-1000 papier en spuit het oppervlak over.

Industrie-uitstoot (zuurvlekken)

Oorzaak:

Agressieve chemische stoffen, zoals kalk, cement, roest en zure nevel in verband met vochtigheid werken op de meeste horizontale oppervlakken in.

Te nemen maatregelen:

Een geringe kleurverandering kan worden weggevoerd door met P 1200 slijppapier te slijpen en daarna te polijsten. Schuur in geval van sterke vlekvorming de deklak weg tot de grondlak (P 600 papier). Spuit grondlak op kaalgeschuurde gedeelten. Schuur en breng de deklak op.

Industrie-uitstoot (zwevende roestdeeltjes). Vonkenregen van elektrische bogen (treinen, e.d.)

Oorzaak:

- Roestige ijzerstofdeeltjes op de lak (horizontale oppervlakken).

Te nemen maatregelen:

Was de auto met speciale reinigingsmiddelen (3%-ige oxaalzuuroplossing). Polijsten heeft alleen in het eerste stadium, als de deeltjes klein zijn, resultaat.

Barstjes in de lak

Oorzaak:

- Te dikke lagen
- Lage overtemperatuur

Te nemen maatregelen:

Schuur tot de grondlak weg (P 320 papier). Bouw nieuwe deklak op. Werk weggeschuurde grondlak bij met grondlak, voordat de tussenlak wordt opgespoten.

Barstjes in polyesterprodukten

Oorzaak:

- Zachtgeworden resten van oude lak
- Onvoldoende verdamptijd bij het opspuiten van polyesterprodukten
- Groot temperatuurverschil tussen materiaal en voorwerp
- Verharder niet goed bijgemengd
- Dikke lagen

Voornaamste oorzaak – geforceerd drogen

- Verwarmingslamp dichterbij dan 30 cm gezet, zodat het oppervlak is geschroeid
- Te snel in een sterk verhitte oven gebracht

N.B! Zelfs al wordt het verwarmen afgebroken en ontstaan er geen barstjes, kunnen bij een tweede maal verwarmen toch barstjes ontstaan.

Te nemen maatregelen:

Schuur tot de plaat weg en bouw vanaf het begin een nieuwe laag deklak op.

Deklak schilfert af van de grondlak

Oorzaak:

- Slecht schoongemaakt
- Slechte hechting
- Verkeerde lakkeuze

Te nemen maatregelen:

Tot de grondlak wegschuren (P320 papier). Nieuwe laag deklak opbouwen.

Deklak schilfert af van de deklak

Oorzaak:

- Slecht schoongemaakt
- Niet-geschuurde originele lak (oude lak)
- Slechte hechting.

Te nemen maatregelen:

Tot de grondlak wegschuren (P320 papier). Nieuwe laag deklak opbouwen.

Roest

Oorzaak:

- Zure of alkalische verontreinigingen op de plaat vóór het opbrengen van de grondlak
- Zweetafdrukken van handen
- Lak bijgewerkt zonder de oude roest te verwijderen

Te nemen maatregelen:

Tot de kale plaat stralen en het oppervlak vanaf het begin opnieuw lakken.

Blaasvorming

Oorzaak:

- Roestvorming
- Zweet van handen
- Te "snelle" verdunning
- Verkeerde verdunning
- Olie of water in de perslucht
- Kalkhoudend water
- Oppervlak slecht schoongemaakt
- Te groot temperatuurverschil tussen lak en voorwerp

Te nemen maatregelen:

Tot de grondlak wegschuren (P320 papier). Nieuwe laag deklak opbouwen.

Rimpels, oneffenheden

Oorzaak:

- Te dikke lagen
- Verkeerde verdunning
- Grondlak niet droog
- Verkeerde keuze van grondlak en deklak

Te nemen maatregelen:

Tot de plaat wegschuren en het oppervlak vanaf het begin opnieuw lakken.

(Overlakken met de juiste verdunning.)

Olievlekken

Oorzaak:

- Enige tijd versnellingsbakolie op de lak, bijvoorbeeld bij dubbeldektransport.

Te nemen maatregelen:

Probeer eerst met oplosmiddel en verwarm daarna met een straallamp (infrarood). Als dit niet helpt, moeten de beschadigde gebieden tot de grondlak worden afgeschuurd en een nieuwe laag deklak worden opgebouwd.

Troebele of wit-aangelopen lak

- Melkachtige verkleuring van de deklak kort na het opspuiten of tijdens het drogen.

Oorzaak:

De fout ontstaat door oppervlakte-afkoeling van versgespoten lak. Bij het verdampen van het oplosmiddel daalt de temperatuur zo veel, dat het vocht in de lucht op het oppervlak condenseert, speciaal bij koude en vochtige werkomstandigheden. Dit is vaak het geval bij:

- het gebruik van snel verdampende verdunner in een koude of vochtige ruimte
- onvoldoende luchtcirculatie of een te lage temperatuur in de spuitcabine.

N.B! In geval van troebele of wit-aangelopen lak moet men ervan uitgaan, dat de grondlak die bij dergelijke omstandigheden wordt opgespoten, door vochtneerslag is aangetast. Dit is gewoonlijk niet zichtbaar, omdat de grondlak vaak een mat oppervlak heeft, maar later kan er toch sprake zijn van blaasvorming of van een slechte onderlinge hechting van de lagen.

Te nemen maatregelen:

Als de lak weinig troebel of wit-aangelopen is, kan dit na volledig doorharden worden verholpen door vervolgens met polijstmiddel te polijsten.

Als de lak erger troebel is kan dit gewoonlijk worden verholpen door met langzaam verdampende verdunner over te spuiten. In bijzonder zware gevallen, als waterdruppels zich in de laklaag hebben vastgezet, moet het beschadigde oppervlak mat worden geslepen en overgespoten.

Weinig glans

Oorzaak:

- Ongeschikte verdunning
- Werkvlak niet schoongemaakt vóór het spuiten
- Slechte lakkwaliteit
- Lak te fijnverdeeld bij het spuiten. (Dit komt door een te hoge spuitdruk of een te lage spuitviscositeit.)
- Slechte afzuiging in de spuitkamer of onvoldoende luchtcirculatie
- Slechte droogmogelijkheden, lage temperatuur, hoge luchtvochtigheid en onvoldoende ventilatie
- Spuiten op sterk zuigende ondergrond
- Deklak wordt opgespoten, voordat de grondlak goed droog is.

Te nemen maatregelen:

- Controleer, of de lak en het spuitpistool goed zijn ingesteld, voordat met het werk wordt begonnen
- Laat de laklaag verhard en breng de glans weer terug door te polijsten
- In geval van verontreinigingen moet de laklaag worden verwijderd en nieuwe lak vanaf het begin worden opgebouwd. (Verwijder de slechte lak door stralen.)
- Schuur, als de fout het gevolg is van droog of te fijn spuiten, met schuurpapier P 600 en polijst daarna met slijppasta. In bijzonder moeilijke gevallen kan het nodig zijn om mat te slijpen en met deklak over te spuiten.

Langzaam drogen

Oorzaak:

- Bijzonder dikke laklaag met als gevolg een oppervlaktehuid en insluiting van resten oplosmiddel in de laklaag
- Nauwe, koude en vochtige droogruimten of een onderkoeld spuitoppervlak (bij temperaturen onder 0°C)
- Onvoldoende droogtijd tussen het spuiten
- Verkeerde verdunning
- Slechte hechting van de grondlak
- Bij te werken oppervlak niet schoongemaakt vóór het opbouwen van de laklaag
- Slechte luchtafzuiging uit het spuitlokaal of onvoldoende luchtcirculatie
- Slechte droogmogelijkheden, lage temperatuur, hoge luchtvochtigheid en onvoldoende ventilatie.

Te nemen maatregelen:

In het algemeen kan een langzaam drogen bij lagere temperaturen worden verholpen door de auto naar een warmere ruimte over te brengen of door een warmtebehandeling. Als de fout op een te grote laagdikte berust, kan krimp optreden, zodat men met de warmtebehandeling zeer voorzichtig moet zijn.

Als het langzame drogen op verontreinigingen berust, kan dit niet met betere lokalen of een warmtebehandeling worden verholpen.

Schuur tot de plaat weg en bouw vanaf het begin een nieuwe laklaag op.

Woordenlijst

A-stijl	Volvo's aanduiding van de voorruitstijl (Vgl. de B-, C- en D-stijl).
Acryl	Een term die voor het beschrijven van een groot aantal synthetische harsen wordt gebruikt die op acrylzuur of methacrylzuur zijn gebaseerd. Acryl wordt ook gebruikt voor een lak die als een van de voornaamste bestanddelen van de lak acrylhars bevat.
Acrylaatisocynaat	Een gemeenschappelijke aanduiding van een 2-componentenlak. "Acrylaat" heeft betrekking op de lakcomponent en "isocynaat" op de verharder die is toegevoegd om het drogen te versnellen.
Alkalische verontreinigingen	Bijvoorbeeld wasmiddelresten.
Aluminiumoxyde	Slijpmiddel bij het stralen.
B-stijl	Volvo's aanduiding van de zijstijl tussen het voor-en achterportier.
Bijwerkplamuur	Plamuur voor het bijwerken van kleine oneffenheden.
Celluloselak	Een gewone aanduiding voor lak die als voornaamste bindmiddel cellulosenitraat bevat. Vroeger het gewoonste type autolak door zijn korte droogtijd. Deze lakken drogen voornamelijk door verdamping van het oplosmiddel. Ook blijft de glans minder goed behouden dan bij de originele lak.
C-stijl	Volvo's aanduiding voor de achterruijstijl bij de 2- en 4-deurs modellen.
Deklak	Aanduiding voor lak die de gewenste kleur geeft.
Deoxidin 827	Citroenzuurpreparaat voor het verwijderen van roest.
Dinitrol 81	Roestwerend middel.
D-stijl	Volvo's aanduiding voor de achterste zijstijl bij de 5-deurs modellen (245, 265).
Effen deklak	Tegengesteld aan metallic deklak.
Epoxy lak	Is op epoxyhars gebaseerd. Groot aantal verschillende laktypes.
Etsgrondlak	Wordt gebruikt om de hechting van lak op onderdelen van aluminium, zink, e.d. te vergroten; in bepaalde gevallen ook als ondergrond voor het opbrengen van deklak op staalplaat.
Finish	Uitdrukking voor het eindresultaat, voor glans, laatste bewerking, enz.
Fosfateren	Zeer dunne, passiverende, het hechtvermogen verbeterende beschermhuid. Deze ontstaat door een chemische voorbehandeling met fosforzuuroplossing, aansluitend op een ontvettingsbad. Het wordt beëindigd door grondig met water af te spoelen in geheel van zouten ontdaan water.
Gedeeltelijk spuiten	Beperking van het lak bijwerken tot een bepaald onderdeel. De begrenzing wordt gewoonlijk volgens "natuurlijke" grenslijnen aangebracht. Gedeeltelijk spuiten houdt in, dat men de gehele auto niet hoeft te spuiten.
Gedestilleerd water	Water dat door verdampen en condenseren is gezuiverd. Wordt bijvoorbeeld in auto-accu's gebruikt.
Geforceerd drogen	Versneld droogverloop door de inwerking van warmte.
Geheel spuiten	Gehele auto spuiten zonder iets te maskeren.
Grondlak	Wordt als eerste op het plaatoppervlak opgebracht om een goede hechting aan het metaal te krijgen en om voor een goede ondergrond voor het opbrengen van de deklak te zorgen.

Woordenlijst

Grondmetalliclak	Aanduiding voor een van de componenten van een 2-laags metalliclak. De laag grond-metalliclak geeft de gewenste kleur aan de lak. De daarop volgende laag bestaat uit transparante lak.
Houdbaarheid (pot-life)	Geeft aan hoe lang na het gebruik een 2-componenten materiaal nog kan worden gebruikt.
Kleur	Nuance.
Kookblazen	Kratervormige gebreken in het oppervlak. Gebeurt gemakkelijk bij sneldrogende lakken bij grote laagdikten en te korte verdampingstijden.
Kunsthars	Ook wel synthetische hars genoemd. Hoogmoleculaire organische stoffen, d.w.z. plastics met een harskarakter, gewoonlijk alkydharsen.
Laksysteem	Werkvolgorde bij het spuiten.
Metalliclak "Mu" (μm)	Met aluminiumpoeder gepigmenteerde lak die een metallisch oppervlakte-effekt geeft. Micrometer; μ betekent het miljoenste deel (in dit geval van een meter).
"Nat-op-nat"	De lak wordt "direct" op de voorafgaande laag gespoten zonder dat deze is gedroogd. Tussen het opbrengen van de lagen is slechts een zekere verdamping nodig.
Natslijpen	Slijpen met speciaal natslijppapier en water.
"Non-sanding" of "Non-stop"	Gewone aanduiding voor tussenlak, waarbij drogen of schuren van tussenlak niet nodig is, voordat de deklak wordt opgebracht; het zogenaamde "nat-op-nat" procédé.
Onthard water	Water met een laag geleidend vermogen. Kan in plaats van gedestilleerd water worden gebruikt.
Oxaalzuuroplossing, 3%-ig	Wordt gebruikt voor het verwijderen van zwevende roestdeeltjes. Oxaalzuur komt in veel gewassen, zoals bijvoorbeeld rabarber en kruisbessen, voor.
Plaatselijk bijwerken "Plastic Padding"	Tot kleine gebieden beperkt bijwerken van de lak. Gedeponeerd handelsmerk voor een 2-componenten polyesterplamuur.
Polish	Poetsmiddel, polijstmiddel; wordt o.a. gebruikt om de lak een hoge glans te geven.
Polyesterplamuur	Meest voorkomende plamuur om plaat te plamuren. Wordt als een 2-componenten plamuur op polyesterbasis geleverd. Verhardt na toevoeging van versneller (versnelt chemische reacties).
"Pot-life"	(= Verwerkingstijd). De tijd gedurende welke een 2-componentenlak na het bijmengen van verharder bruikbaar is.
Rubbing	Fijn slijpmiddel. Wordt bij het polijsten van lak gebruikt.

Siliconen	Aanduiding voor de siliconenharsen die o.a. in huidcrèmes worden gebruikt. Geven spuiters vaak problemen, omdat deze middelen kraters in lak veroorzaken.
Spuitbeweging	Eenmaal spuiten (één laag).
Spuitdruk	De druk, waarmee de lak moet worden gespoten. (De in het lakreservoir heersende druk.)
Steenslaglak	Een extra beschermlaag tegen steenslag.
Stralen	Methode om een oppervlak te behandelen, vooral te reinigen. Met perslucht wordt zand, staalzand of een ander korrelig materiaal tegen het oppervlak gespoten.
Synthetische lak	Lak met langs synthetische weg samengesteld bindmiddel, gewoonlijk alkyd.
"Tac-rag"	Kleverige lap voor het opnemen van stofdeeltjes.
"Tectyl-100"	Roestwerend middel (gedeponeerd handelsmerk).
Temperatuurtape	Tape die op een oppervlak wordt opgebracht om de temperatuur van het voorwerp te controleren.
Terpentine	Oplosmiddel voor alkydharsen, olie, vet, e.d.
Transparante lak	Niet-gepigmenteerde lak; wordt tezamen met grondmetallac lak gebruikt bij het in 2 lagen aanbrengen van metallac lakken.
Verdampen	Wachttijd tussen het spuiten van verschillende lagen. Speciaal bij het "nat-op-nat" spuiten.
Verharder	Toevoegmiddel om een chemische reactie in te leiden. Zorgt ervoor, dat de lakfilm hard wordt.
Versneller	Versnelt een chemische reactie (voor de ogen gevaarlijke stof!).
Verwerkingstijd	In het Engels "pot-life"; in het Duits "Topfzeit". De tijd gedurende welke een 2-componenten lak nog bruikbaar is, als de verharder is bijgemengd.
Viscositeit	"Inwendige wrijving"; geeft de dikvloeibaarheid van vloeistoffen aan.
Visse-ogen	Aanduiding voor lakfouten, waarbij in de lak op "visse-ogen" lijkende kraters zijn ontstaan.
Voorwerptemperatuur	Voorgeschreven temperatuur voor het oppervlak dat moet worden gespoten.
Vulstof	Grondlak met speciaal vullend vermogen.
Wegslaan	De lak wordt in de ondergrond opgezogen, waardoor matte plekken ontstaan.

VOLVO

TP 3058871
860.1.83
Dutch
Printed in Sweden