

Information

AZT Automotive GmbH • Allianz Zentrum für Technik



AZT-lakberegning: Lakeringstrin til plastdele som en funktion af den respektive reservedels leveringstilstand

Målet med denne supplerende information om systembeskrivelsen af AZT-lakberegningen¹ er at give et overblik over de forskellige plastkomponenters leveringstilstand for at muliggøre den korrekte klassificering i det respektive lakeringstrin i AZT-lakberegningen.

¹ AZT-Lackkalkulation – Systembeschreibung, siehe <https://azt-automotive.com/de/downloads> → „Lack“

Status: november 2020

AZT Automotive
GmbH Allianz
Zentrum für
Technik Münchener
Straße 89
85737 Ismaning

På grund af den kontinuerlige videreudvikling inden for køretøjskonstruktion kan det bemærkes, at plastdele i de senere år også er ændret

Afhængig af køretøjsproducent, leverandør og anvendelsesområde kan der findes reservedele med en bred vifte af plastblandinger på markedet. Leveringstilstanden for disse plastreservedele varierer fra tid til anden. De medfølgende dele spænder fra ubehandlet, forbehandlet og grundet, op til plastkomponenter, der allerede er lakeret i bilens farve.

Afhængigt af leveringsbetingelserne og de nødvendige specifikationer kræver behandling og lakering af plastreservedele forskellige procedurer. En bæredygtig, korrekt og professionel plastlakering kan kun garanteres med et belægningssystem, der er tilpasset plasttypen og dens leveringstilstand. Afhængigt af typen af lakering og den respektive systemstruktur af det anvendte lakeringssystem, kan dette føre til forskydninger i lakeringstrinene inden for K1R til K1G

Som et eksempel kan en påfyldningsapplikation, der anvender den såkaldte "vådt-i-vådt" -metode eller med tørring og mellemslibning på en forkofanger, der allerede er leveret grundet, være nødvendig, hvis den grundlæggende forudsætning for farvegengivelse i lakering er en anden primerfarve end plastprimeren, der anvendes i produktionen

Af denne grund afhænger lakberegningen ikke kun af plastdelens leveringstilstand, men også af hensyn til de lakeringsrelaterede forhold og det specifikke lakeringssystem, der anvendes.

Lakering af plastdele er opdelt i fem laktrin med tilsvarende tids- og materialeleværdier i AZT-lakberegningen. Af disse er der planlagt tre laktrin til nye dele og to laktrin til reparable dele. Laktrinene til plastdele indledes altid med koden "K" i AZT-lakberegningen.

Klassifikationerne svarer til den oprindelige tilstand eller leveringstilstanden samt den lakeringspraksis, der kræves til plastdele.

Nedenfor finder man en liste over lakeringstrinene for plastdele i henhold til AZT-lakberegningen, som skal lette den korrekte tildeling af lakeringstrin baseret på det lakeringsarbejde, der faktisk skal udføres eller allerede er udført, og som skal hjælpe med at reducere misforståelser.

K1R – Nydel grundet	<ul style="list-style-type: none"> • Forbehandlet og grundet på produktionssiden. • Påføring af primer og fyldstof er ikke påkrævet.
K1R – Nydel ikke grundet	<ul style="list-style-type: none"> • Ubehandlet / ikke grundet på produktionssiden. • Kan færdig lakeres direkte efter påføring af 1K-plastbindemiddel ved hjælp af metoden "vådt-i-vådt". • Uden fyldstofpåføring og uden slibning af 1K-plastgrunder.
K1N – Nydel	<ul style="list-style-type: none"> • Ubehandlet / ikke grundet på produktionssiden. • Overfladen kan være struktureret • "vådt-i-vådt" -lakering uden slibning • Dæklak efter påføring af enten 1-K plastbindemiddel OG 2-K fylder eller kun 2-K plast grundfylder (indeholder f.eks. plastadditiver)
K1G – Nydel	<ul style="list-style-type: none"> • Ved påføring af plast grundfylder, tørring og slibning.
K1G – Nydel (PUR)	<ul style="list-style-type: none"> • Ved spartling (porefyldning). • Ved påføring af plast grundfylder, tørring og slibning. • Lakeringen kræver (høj) elasticitet på hele lakopbygningen
K2 – Overflade	<ul style="list-style-type: none"> • Slibning, rengøring og dæklakering.
K3 – Reparation	<ul style="list-style-type: none"> • Udfør reparationslakering med egnede lakeringsmaterialer. • Overhold bilfabrikantens oplysninger for lastreparationer!

Yderligere forklaringer kan også findes i de følgende beskrivelser af situationen via de medfølgende illustrationer.

Laktrin K1R – Nydelslakering forbehandlet



Egenskab:

- Plastdelen er allerede forbehandlet og overtrukket med en primer på produktionssiden.
- Den eksisterende primer belægning fra produktionsprocessen kan slibes og lakeres over.
- Yderligere påføring af primer eller fylder er ikke nødvendig.
- Ingen temperering påkrævet, da delen allerede er forbehandlet og grundet.



Procedure:

- Slibning + rengøring + dæklakering

Bemærk: Hvis lakproducenten anbefaler en anden grundfarve end fabriksgrunderen og derfor skal anvendes en 2-K plast grundfylder i det passende gråskalaniveau i metoden "vådt i vådt", svarer dette ikke længere til laktrin K1R, men til laktrin K1N.

Laktrin K1R – Nydelsslakering ubehandlet



Egenskab:

- Plastdel er ikke forbehandlet eller grundet på produktionssiden.
- Plastdel leveres i "rå tilstand".
- Overfladen er glat og uden struktur.

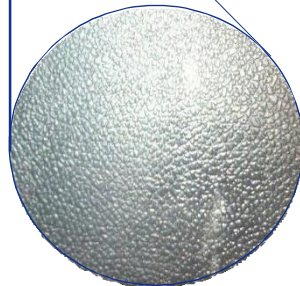


Procedure:

- Forbehandling ved temperering.
- Rengøring og finslibning (f.eks. med et fint slibende fleece).
- Påfør 1-komponent plastbindemiddel.
- Afslut lakeringen ved hjælp af metoden "vådt-i-vådt".

Bemærk: Hvis lakproducenten anbefaler en anden grundfarve, og der derfor skal anvendes en 2-K plast grundfylder i det passende gråskalaniveau i metoden "vådt-i-vådt", svarer dette ikke længere til laktrin K1R, men til laktrin K1N.

Laktrin K1N – Nydelsslakering ubehandlet, evt. med struktur



Egenskab:

- Plastdel er ikke forbehandlet eller grundet på produktionssiden.
- Plastdel leveres i "rå tilstand".
- Overfladen kan også være struktureret.
- Dæklakken er ikke nok til at dække og forsegle underlaget og kræver brug af 2-K plast grundfylder.
- Lakproducentens lakeringssystem foreskriver en defineret grundfarve (gråskala niveau).

Procedure:

- Forbehandling ved temperering.
- 1-K plast bindemiddel og 2-K fylder eller 2-K plast grundfylder (indeholder f.eks. plastadditiver),
- Afslut lakeringen ved hjælp af metoden "vådt-i-vådt".

Laktrin K1G – Nydelsslakering hård plast



Egenskab:

- Plastdel er ikke forbehandlet på produktionssiden.
- Plastdel leveres i "rå tilstand".
- Del består af hård plast.
- Ikke grundet.
- Ikke struktureret.

[Kilde: <https://www.rapitypes.com/rim-polyurethane/>;
hentet den 2020-10-23]

Procedure:

- Forbehandling ved temperering.
- Rengøring og slibning.
- 1-K plast bindemiddel og 2-K fylder eller 2-K plast grundfylder (med plastadditiver).
- Tørring og slibning af underlag.
- Påfør dæklak efter slibning af base- og mellemlagene.
- Ingen lakering ved hjælp af metoden "vådt-i-vådt".

Laktrin K1G – Nydelsslakering PUR-skum



Egenskab:

- Består af PUR-skum.
- Høj elasticitet kræves af lakeringssystemet.

Procedure:

- Grundig rengøring af den leverede nye del.
- Forbehandling ved temperering.
- Porefyldning (spartling).
- 1-K- plast bindemiddel und 2-K grunder eller påfør 2-K plast grundfylder (med plast additiver).
- Tørring og slibning af under- og mellemlag.
- Alle lakmaterialer skal være med høj elasticitet.

Laktrin K2 – Overfadelakering



Egenskab:

- Uden spartelarbejde.
- Ingen påføring af fylder.
- Ingen påføring af bindemiddel.

Procedure:

- Forbered overfladen ved rengøring og slibning, og påfør derefter en dæklak.



Eksempel:

- Lakering af tilstødende dele til farvetilpasning.
- Omlakering
- Anden farvetone
- Minimal beskadigelse af lakoverfladen (kun ridser), som kun kan fjernes ved slibning og lakering.

Info:

Den stærke farveforskel mellem rød (start) og blå (mål) blev bevidst valgt for bedre at illustrere lakeringstrinene.

Laktrin K3 – Reparationslakering



Egenskab:

Ved ridser og/eller afskrabninger, der:

- Højest er 1 mm dybe; på et område op til 2 dm² (ved smådele)
- Til maks. 15% af overfladen (ved større dele, som f.eks. kofanger)

Procedure:

- Følg bilproducentens reparationsinstruktioner.
- Overhold reparationsgodkendelser og kriterier.
- Påfør reparationslak med egnede lakmaterialer (plast spartel materiale osv.).

