

Horex Industrieel vulmiddel

poedercoat aluminium en aluminium oppervlakken



Horex Industrieel vulmiddel

Industrieel vulmiddel in stickvorm voor reparaties van beschadigingen aan poedercoat aluminium en aluminium oppervlakken



Toepassing:

voor reparaties van beschadigingen van zowel kleine krassen als grotere beschadigingen aan poedercoat aluminium en aluminium oppervlakken.

Eigenschappen:

Het wordt gekenmerkt door een hoge mechanische en thermische weerstand.

Zeer goede hechting op oppervlakken.

Uitstekende kleurabsorptie.

Milieuvriendelijk, niet giftig.

Voor binnen en buiten te gebruiken.

Smeltpunt rond 170°C.

Product eerst met een professionele föhn stroperig maken en hierna verder vloeibaar maken met een Accu-/Batterij smelter, Gassmelter of een Elektrische smelter om in de schade aan te brengen.



Holex Industrieel vulmiddel

poedercoat aluminium en aluminium oppervlakken



Voorbereiding:

Om het vuil van een aluminium profiel te verwijderen ALU-Clean reinigingsmiddel op een Linteum GX 804- BLUE STAR doek aanbrengen en wrijf hiermee over het profiel.

- Opstaande- en losse delen verwijderen met een dremel en/of de MINI -lakschaaf. Ook aan de randen van de schade inkepingen maken zodat het vulmiddel beter hecht.

- Schuif de knop van de Accu-/Batterij smelter naar voren (naar stand 1) en druk hem dan in. Als u de knop ingedrukt houdt, warmt de schuine voet op. Het apparaat warmt op als het rode lampje brandt en het lampje op de punt brandt. Let op: de smeltkop wordt heet. Nadat de knop is losgelaten, gaat het lampje uit en koelt de schuine voet af.

Bij de Gassmelter de temperatuurregelaar op maximum draaien (onderaan de gassmelter). Punt van gezicht en lichaam weghouden. De aan-/uit knop op 'AAN' zetten (richting punt schuiven - het gasventiel opent zich). Met de vuursteenaansteker (in de rode dop) het uitstromende gas aanmaken. Het ontvlamt voor enige seconden - tot de katalysator begint te gloeien. Let op: indien de vlam niet binnen 30 seconden uit is, dan is de katalysator gaas verbruikt en moet de punt voor een nieuwe verwisseld worden.

Bij de Elektrische smelter de ONN/OFF aanzetten en de temperatuur instelling boven Kerami-Fill zetten in rode zone. **Let op:** de smeltkop wordt heet.

ALU-Intense reinigingsmiddel op de Linteum GX 801-White Max doek aanbrengen en de oppervlakte licht ontvetten.

Vullen:

- Het te repareren oppervlak moet worden verwarmd, ongeveer handwarm, met een professionele föhn (als je dit niet doet dan heeft het vulmiddel geen hechting).

- Het Holex vulmiddel verwarmen met de professionele föhn op 190°C zodat het stroperig wordt.

- Holex vulmiddel met de Accu-/Batterij smelter, Gassmelter of Elektrische smelter vloeibaar maken en in de schade aanbrengen. Dit zo vlak mogelijk houden.

- Het vulmiddel koelen door er een Lakschraapstaal op te leggen en aandrukken gedurende 30 seconden. Dit blijven herhalen tot het koeler aanvoelt.

- **Let op** het vulmiddel mag niet meer stroperig zijn. Het overtollige vulmateriaal verwijderen met de MINI-lakschaaf (voorzichtig bovenop beginnen anders loop je het risico dat het vulmateriaal los komt). De MINI-lakschaaf moet men met weinig druk werken. Je wijsvinger die bovenop zit mag niet rood worden, je wijs- en middelvinger houden de zijkant van de kurk vast). Het staal van de MINI-lakschaaf tussendoor reinigen met de messingborstel. Met een lakloep kijken of het oppervlak glad is. Met je vingertoppen kun je dit niet altijd voelen, de beschadiging is nu voor 80% tot 90% onzichtbaar.

Afwerken:

-Schuren met schuurpapier 'droog' P 320 omwikkeld om een schuurkruk met viltzool of Softpad 180 en opvolgend schuren schuurpapier 'droog' P 500 omwikkeld om een schuurkruk met viltzool of Softpad 220. Uiteindelijk moet men een egaal mat beeld op het oppervlak hebben.

Verzegelen/aflakken:

- Voorzichtig reinigen met ALU-Intense reinigingsmiddel op de Linteum GX 801 – White Max doek

- Om het oppervlak weer in de juiste kleur te brengen spuit men eerst nevelend Hechtprimer (Kö 313700) op de gerepareerde plaats, nevelend spuiten met een afstand van ongeveer 30-40 cm.

- De Hechtprimer laten uitdampen en drogen.

- Hierna wordt de Structuurlak (Ko 348) al nevelend en van een afstand van 30-40 cm. aangebracht en laat dit uitdampen/drogen en herhaal dit nogmaals.

- Als de Structuurlak handdroog is verwijder zeer voorzichtig de spuitnevel met de Linteum GX 801-White Max.

- Nu wordt de Dekkende lak staal & aluminium (SP627) al nevelend spuitend aangebracht, eerst de spuitbus dekkende lak (SP627) voldoende schudden en de multifunctionele spuitkop in de juiste stand zetten (deze spuitkop gebruiken bij schades in het oppervlak). De stand is afhankelijk hoe het spuitbeeld moet zijn. Lak laten drogen. Spuitafstand 30 -40 cm.

- Om de glansgraad aan te passen gebruiken we een spuitbus BE500 3D-Effect blanke acryllak, aanzetloos, transparante lak in de juiste glansgraad, dit wordt ook weer nevelend spuitend aangebracht. Lak laten drogen en indien nodig nog een keer herhalen.

