



Eelpuhastus
Silikoonieemaldiga

Stadox
Siliconentferner

Stadox Plastic
Reiniger



Puhasta vigastatud ala ja kogu detail, et eemaldada teedelt kogunenud mustus.



Vigastuse
tasanduslihvimine

P120

P180



Eemalda vana värv, et vigastatud ala nähtavale tuua ning tagada remontvärvimaterjalide korralik nakkumine pinnaga.



Puhastus

Stadox Pre Cleaner



Eemalda tolm puhastusvedelikuga ning kuivata pind.



Pahteldamine

Stadox PE-Soft
pahtel



Sega polüesterpahtel 2-3% kõvendiga, kanna hoolikalt vigastatud pinnale, järgides pinna kuju.



Pahtli lihvimine

P80

P120

P180



Lihvi pahtlit kõigepealt klotsi abil, et anda remonditavale alale ühtlane kuju ja tasane pind.



Pahtli
masinlihvimine

P180

P240

P320



Masinlihvimisega aste-astmelt peenemale karedusele üle minnes eemalda sügavamad kriimud ja karesta ümbritsev ala.



Puhastus

Stadox Pre Cleaner



Puhasta kogu remonditav ala uuesti ning eemalda suruõhu abil tolm võimalikest pahtlipooridest.



Reaktiivne
nakkekrunt
(happekrunt)

1K happekrunt või
2K happekrunt



Pihusta haljale metallpinnale korrosiooni kaitseks ja
nakkuvuse tagamiseks üks kiht 1K või 2K happekrunti.



Täitevkrunt

Stadox 2K
täitevkrunt



Peale happekrundi haihtumisaega 20-40 min. (olenevalt materjalist) kanna täitevkrunt kogu remonditud alale. Kanna täitevkrunt ka eelnevalt matistatud ümbritsevale alal.

Täitevkrunt
Stadox 2K
täitevkrunt



Peale täitevkrundi kuivamist kanna kontrollpulber kogu täitevkrundiga kaetud alale.



Krundi lihvimine

P800 käsitsi

P500-P600

masinaga



Lihvi krunditud ala hoolikalt masinaga või käsitsi karedustega P500-P600/P800, veendu, et pinnale ei jääks “salakriime”. Ära lihvi servi läbi!

Ümbritsevate
alade lihvimine



Ümbritsevad hajutusosalad vajavad nakkumise tagamiseks kerget matistamist. Selleks sobib hall karukeel või mõni muu spetsiifiliselt antud tööks mõeldud lihvmaterjal (näit. MIRKA Abralon).



Värvi ja laki detail

Standoblue Baasvärv
+Stadox VOC Lakid



VOC normile vastavate baasvärvisüsteemi ja lakkide abil saavutatakse remonttööde perfektne viimistlus, tagades tööprotsessi optimaalse tootlikkuse ja tehnoloogia vastavuse kehtivatele seadustele.