

Procedimientos Operativos Estándar

Tipo de Reparación - 2K Metal/Plástico

Nivel de Calidad - Profesional

Etapa Preparación de Superficie



1. Lavar y secar el vehículo a mano, se inspecciona minuciosamente, luego se agrava el área dañada para eliminar cualquier resto de película y contaminantes.
2. Limpie la superficie con solvente de lavado 368-0090.



3. Lije mecánicamente el área dañada comenzando con abrasivo de grano P120 y luego P240.
4. Continúe lijando mecánicamente el área alrededor trabajando hacia los bordes con abrasivos cada vez más finos P320, P400.



5. Aplique relleno corporal todo-en-uno de primera calidad en el área de daño, cuando esté curado, lije en bloque con P120.
6. Lijar relleno de cuerpo de arena con granos cada vez más finos de P320, P400, P600.

Etapa de Relleno de Imprimación



7. Enmascare el resto del área de reparación y limpie con un paño adhesivo sin polvo.
8. Después de activar el variador de ajuste 2K DTS Primer 368-4262, realice una prueba de pulverización y aplique.
9. Con calentamiento infrarrojos: distancia de 16 pulgadas a 800 vatios / seco durante 20 minutos; alternativamente, se puede usar una pistola de calor para acelerar el proceso.

Capa Base / Capa Transparente / Etapa de Spot Blender



10. Después de realizar una prueba de rociado, aplique una capa base mixta Waterborne.
11. Permita que la capa base se desprenda: se puede usar una pistola de aire para acelerar el tiempo de evaporación.
12. Aplique de 3 a 4 capas de capa base según sea necesario para lograr una cobertura de color satisfactoria; deje que se destelle entre capas.



13. Active, realice una prueba de pulverización y aplique 2K Clear Glamour 368-0061.
14. Permita que se apague y luego aplique otra capa de 2K Clear Glamour 368-0061.



15. Luego, aplique inmediatamente Spot Blender 368-0093 en la zona de transición.
16. Con calentamiento infrarrojos: distancia de 16 pulgadas a 800 vatios / seco durante 20 minutos.
17. Después del curado completo, pulir si es necesario, verificar los resultados finales con una lámpara UV.