

- BEILACKIERUNGEN KLEINER LACKSCHÄDEN
- BEILACKIERUNGEN AUF BLECH
- REPARATUR-SCHNELLSERVICE
- REPARATUR AUF KUNSTSTOFF



OPTIMALE PRAKTIKEN

INHALT

Einleitung	3
Beilackierungen kleiner Lackschaden	4
Beilackierungen auf Blech	7
Reparatur-Schnellservice	10
Reparatur auf Kunststoff	13



EINLEITUNG

In dieser Broschüre werden einige optimale Praktiken für die Reparatur kleiner bis mittelgroßer Schäden beschrieben. Mit Hilfe von DeBeer-Refinish-Systemen können Sie diverse Verfahrensschritte einfach und akkurat ausführen. So fällt jede Reparatur korrekt und effizient aus. Und das Resultat sind zufriedene Kunden und eine effizientere Betriebsführung.

DER VORTEIL OPTIMALER PRAKTIKEN IN IHREM REPARATURBETRIEB

Mit unseren optimalen Praktiken lässt sich die Reparatur manchmal auf den unmittelbaren Schaden, also zum Beispiel einen Kratzer oder eine Beule, begrenzen. Es braucht also nicht das komplette Karosserieteil oder die ganze Stoßstange lackiert zu werden. Ob das möglich ist, hängt von der Größe und Stelle der Beschädigung und von der Farbe des Kraftfahrzeugs ab. Siehe auch die folgende Abbildung.

Kleinere Reparaturen lassen sich mit unseren optimalen Praktiken schnell ausführen, oft noch am selben Tag. Die Praktiken beschleunigen die Durchlaufzeit in Ihrem Reparaturbetrieb und tragen zur Kundenzufriedenheit bei. Die Reparatur-

zeiten werden deutlich verkürzt, und es werden weniger häufig Ersatzfahrzeuge benötigt. Es gibt Betriebe in Europa, die ihren Geschäftskunden Arbeitsplätze mit Internet zur Verfügung stellen, während ihre Autos repariert werden.

FÜR WELCHE SCHADENSTYPEN SIND UNSERE OPTIMALER PRAKTIKEN GEEIGNET?

- Stoßstangenreparatur: Reparatur kleiner und großer Kratzer sowie von Steinschlagschäden

- Reparatur auf Blech: Reparatur von Kratzern auf Blech, z. B. Schlüssel- oder Einparkschäden
- Reparatur von Beulen in Blech und Kunststoff

MACHEN SIE DEN TEST

Welcher Fahrzeugschaden eignet sich zur Reparatur mit unseren optimalen Praktiken? Machen Sie den Farbentest, um zu sehen, welche Reparaturmethoden geeignet sind.



- GRÜNE TEILE**
Einfach zu reparieren im unteren Bereich des Fahrzeuges.
- ORANGE TEILE**
Abhängig vom Fahrzeugfarbton sind diese Teile einfach zu reparieren.
- ROTE TEILE**
Wenden Sie unsere optimalen Praktiken bei komplexen Farben nicht im mittleren Bereich dieser Teile an. Arbeiten Sie stets von Rand zu Rand.

BEILACKIERUNGEN KLEINER LACKSCHÄDEN



01



VORBEREITUNG

- Beurteilen Sie die kleine Beschädigung.
- Entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft.

02



FARBTONBESTIMMUNG

- Option 1: Benutzen Sie das Valspar Spectrophotometer.
- Option 2: Kontrollieren Sie den Farbcode auf dem Typenschild.
- Konsultieren Sie die Valspar Color Box.
- Prüfen Sie, welche Farbe/Variante am besten passt.
- Mischen Sie die Farbrezeptur in der benötigten Qualität und Menge.

03



MARKIEREN UND SCHLEIFEN

- Verwenden Sie kompakte Geräte, z. B. Schleifmaschinen mit kleinen Tellern; so begrenzen Sie die Reparaturfläche.
- Schleifen Sie mit P180-P240-P320.
- Verwenden Sie im Übergangsbereich P1000 oder P2000 Trizact oder ein vergleichbares Produkt.
- Vor dem Maskieren zunächst reinigen, entfetten und mit einem Klebetuch entstauben.



04

FÜLLERN

- Bringen Sie 2 oder 3 Schichten Füller auf, mit:
 - Sprühdose oder
 - Spritzpistole.
- Trocknen mit:
 - Infrarot oder
 - forciertes Trocknung (60°C).



05

SCHLEIFEN

- Schleifen Sie den Füller mit P400 oder P500.
- Vor dem Aufbringen des Basislackes entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.



06

AUFBRINGEN DES BASISLACKES

- Verwenden Sie eine kleine Spritzpistole, um den Reparaturbereich zu begrenzen; verwenden Sie einen Luftdruck von 1–1,5 bar.
- Bringen Sie den Basislack auf.
- Lassen Sie den Basislack gut abtrocknen.
- Bringen Sie - nur bei Effektfarbtönen - die letzte Nebelschicht mit 1 bar auf. So wird die Wolkenbildung verhindert und die Farbpräzision gewährleistet.
- Nach dem Trocknen vorsichtig mit einem Klebetuch abreiben.



07

AUFBRINGEN EINES KLARLACKES

- Verwenden Sie eine kleine Spritzpistole, um den Reparaturbereich zu begrenzen; verwenden Sie einen Luftdruck von 1-1,5 bar.
- Bringen Sie 2 sich überlappende Schichten auf; zwischen den einzelnen Schichten abtrocknen lassen.

AUSNEBELN DES KLARLACKES

- Fügen Sie zum Klarlack 100 % Spot Repair Verdünnung bei, und spritzen Sie den Ausnebelbereich mit dieser Mischung. Wiederholen Sie den Vorgang mit reinem Spot Repair Verdünnung.
- Oder verwenden Sie DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out Thinner (Sprühdose).



08

TROCKNEN

- Setzen Sie vorzugsweise Infrarottrocknung ein, das ist wirtschaftlicher und geht schneller.
- Forciertes trocknen bei 60°C.

09



POLIEREN

- Polieren Sie den Ausnebelbereich mit einem feinen Poliermittel.
- Schleifen Sie gegebenenfalls den Ausnebelbereich
 - mit P2000;
 - mit P3000, wenn erforderlich.
- Verwenden Sie eine kleine Poliermaschine mit max. 1500 1/min.
- Polieren Sie von außen nach innen.

10



VOLLENDUNG

- Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren Kunden.

BEILACKIERUNGEN AUF BLECH



01



VORBEREITUNG

- Beurteilen Sie die kleine Beschädigung.
- Entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft.

02



FARBTONBESTIMMUNG

- Option 1: Benutzen Sie das Valspar Spectrophotometer
- Option 2: Kontrollieren Sie den Farbcode auf dem Typenschild.
- Konsultieren Sie die Valspar Color Box.
- Prüfen Sie, welche Farbe/Variante am besten passt.
- Mischen Sie die Farbrezeptur in der benötigten Qualität und Menge.
- Spritzen Sie ein Muster, um den Farbton zu kontrollieren.

03



SCHLEIFEN UND MASKIEREN

- Schleifen Sie mit P120-P240-P320.
- Reinigen und entfetten.
- Grob maskieren.
- Erneut reinigen und entfetten.
- Reinigen: mit Druckluft, zusätzlich mit Klebetuch entstauben.



AUFBRINGEN EINES ETCHPRIMERS

- Bringen Sie auf blanke Metallteile eine Schicht Etchprimer auf.
- 10 Minuten trocknen lassen.
- Vorsichtig mit einem Klebetuch entstauben.



FÜLLERN

- Bringen Sie 2 oder 3 Schichten Füller auf.
- Trocknen mit:
 - Infrarot oder
 - forcierter Trocknung (60°C).



SCHLEIFEN

- Schleifen Sie den Füller mit P400-P500 mit einem weichen Schleifpad.
- Schleifen Sie den Rest des zu lackierenden Teils mit einem grauen Schleifkissen P1500 (oder vergleichbar).
- Kontrollieren Sie die Oberfläche und beheben Sie eventuelle Mängel.



ENTFETTEN UND REINIGEN

- Vor dem Aufbringen des Basislackes entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.



AUFBRINGEN EINES BASISLACKES

- Bringen Sie den Basislack auf.
- Lassen Sie den Basislack gut ablüften.
- Bringen Sie - nur bei Effektfarbtönen - die letzte Nebelschicht mit 1 bar auf, um die Wolkenbildung zu verhindern und die Farbpräzision zu gewährleisten.
- Nach dem Trocknen vorsichtig mit einem Klebetuch abreiben.



AUFBRINGEN EINES KLARLACKES

- Bringen Sie 1,5 bis 2 dünne geschlossene Schichten Klarlack auf, und lassen Sie sie trocknen.
- Bringen Sie bei hellen Metallicfarben am Ende des zu lackierenden Teils, wenn möglich, nur eine Schicht Klarlack auf, um eine farbliche Abweichung zum angrenzenden Teil zu vermeiden.



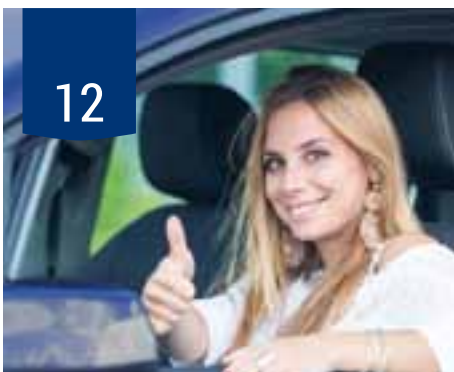
TROCKNEN

- Setzen Sie vorzugsweise Infrarottrocknung ein, das ist wirtschaftlicher und geht schneller.
- Forciert trocknen bei 60°C.
- **TIPP:** Achten Sie bei Verwendung von Infrarot auf, ausreichenden Abstand, halben oder vollständigen Trocknungszyklus, Zeit und Temperatur (max. 70°C). Halten Sie ausreichenden Abstand von Kunststoffteilen, um Verformungen zu vermeiden (siehe Anwendungsvorschrift Infrarot).



POLIEREN

- Schleifen Sie mit P2000 oder P3000, und polieren Sie gegebenenfalls nach.



VOLLENDUNG

- Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren zufriedenen Kunden.

REPARATUR- SCHNELLSERVICE



01



VORBEREITUNG

- Beurteilen Sie die zu reparierenden Teile.
- Evtl. Demontage von Anbauteilen.

02



FARBTONBESTIMMUNG

- Option 1: Benutzen Sie das Valspar Spectrophotometer
- Option 2: Kontrollieren Sie den Farbcode auf dem Typenschild.
- Konsultieren Sie die Valspar Color Box.
- Prüfen Sie, welche Farbe/Variante am besten passt.
- Mischen Sie die Farbrezeptur in der benötigten Qualität und Menge.
- Spritzen Sie ein Muster, um den Farbton zu kontrollieren.

03



ENTFETTEN UND REINIGEN

- Entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft.

04



SCHLEIFEN

- Mit P120-P240-P320 schleifen.
- Achten Sie auf eine gute Haftung des Polyesterspachtels auf blankem Metall.
- Entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Pressluft.

05



SPACHTELN

- Bringen Sie den Spachtel mit geeignetem Werkzeug, wie Spachtelmesser oder Gummispachtel, auf.

06



SPACHTEL SCHLEIFEN

- Schleifen Sie mit P120/P180, P240, P320.
- Verwenden Sie Kontrollpulver, um Löcher und Kratzer aufzuspüren.
- Schleifen Sie die Ränder mit P320-P400.
- Decken Sie die Bereiche ab, die grundiert werden müssen.
- Entfetten und reinigen Sie ausschließlich mit Entfetter auf Lösungsmittelbasis.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.

07



AUFBRINGEN EINES FÜLLERS (SURFACER)

- Abstauben: mit Druckluft und Klebetuch.
- Bringen Sie Etchprimer auf.
- Bringen Sie 2 oder 3 Schichten Füller auf.
- Zwischen den einzelnen Schichten ablüften lassen.
- Spritzen Sie von außen nach innen.
- Trocknen: Infrarot oder forcierte Trocknung bei 60°C.

08



SCHLEIFEN, REINIGEN UND MASKIEREN

- Vorsichtig mit P320, P400, P500 schleifen; die angrenzenden Teile mit einem grauen Schleifkissen P1500 (oder vergleichbar).
- Vor dem Aufbringen des Decklacks entfetten und reinigen.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.



09

AUFBRINGEN EINES BASISLACKES

- Bringen Sie den Basislack auf.
- Lassen Sie den Basislack gut trocknen.
- Bringen Sie - nur bei Effektfarben - die letzte Nebelschicht mit 1 bar auf, um die Wolkenbildung zu verhindern und die Farbpräzision zu gewährleisten.
- Nach dem Trocknen vorsichtig mit einem Klebetuch reinigen.



10

AUFBRINGEN EINES KLARLACKES

- Bringen Sie 1,5 bis 2 dünne geschlossene Schichten Klarlack auf, und lassen Sie sie trocknen.
- Bringen Sie bei hellen Metallicfarben am Ende des zu lackierenden Teils, wenn möglich, nur eine Schicht Klarlack auf, um eine farbliche Abweichung zum angrenzenden Teil zu vermeiden.



11

TROCKNEN

- Setzen Sie vorzugsweise Infrarottrocknung ein, das ist wirtschaftlicher und geht schneller.
- Forciert trocknen bei 60°C.
- **TIPP:** Achten Sie bei Verwendung von Infrarot, auf ausreichenden Abstand, halben oder vollständigen Trocknungszyklus, Zeit und Temperatur (max. 70°C).



12

VOLLENDUNG

- Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren zufriedenen Kunden.

REPARATUR AUF KUNSTSTOFF



01



VORBEREITUNG

- Beurteilen Sie die Schäden an den Kunststoffteilen.
- Entfetten und reinigen Sie die beschädigten Teile.
- Reinigen: mit Druckluft.

02



FARBTONBESTIMMUNG

- Option 1: Benutzen Sie das Valspar Spectrophotometer
- Option 2: Kontrollieren Sie den Farbcode auf dem Typenschild.
- Konsultieren Sie die Valspar Color Box.
- Prüfen Sie, welche Farbe/Variante am besten passt.
- Mischen Sie die Farbrezeptur in der benötigten Qualität und Menge.
- Spritzen Sie ein Muster, um den Farbton zu kontrollieren.

03



SCHLEIFEN UND MASKIEREN

- Verwenden Sie die passenden Schleifkörnungen P120-P240-P320.
- Verwenden Sie im Übergangsbereich P1000 oder P2000 Trizact oder ein vergleichbares Produkt.
- Reinigen und entfetten.
- Grob maskieren.
- Erneut reinigen und entfetten.
- Reinigen: mit Druckluft und Klebetuch.

A person wearing white gloves is applying a blue masking tape to a surface. The tape is being pulled across the surface, partially covering it.

04

MASKIEREN

- Bei kleineren Reparaturen, gleich fertig maskieren zum Aufbringen des Decklacks. Zum Füllen den Bereich durch weiteres Abdecken begrenzen
- Entfetten: mit einem antistatischen Entfetter.
- Reinigen: mit Pressluft und Klebetuch.

A person wearing white gloves is using a spray gun to apply a yellow liquid from a canister onto a surface. The spray gun is held at an angle, and the liquid is being dispersed onto the surface.

05

KUNSTSTOFFPRIMER

- Bringen Sie auf die zu reparierende Oberfläche 1 Schicht Kunststoffprimer auf.
- Trocknen.

A person wearing white gloves is using a spray gun to apply a green liquid from a canister onto a surface. The spray gun is held at an angle, and the liquid is being dispersed onto the surface.

06

AUFBRINGEN EINES FÜLLERS (SURFACER)

- Bringen Sie 1 bis 3 Schichten Füller auf; zwischen den einzelnen Schichten matt abtrocknen lassen.
- Trocknen mit:
 - Infrarot oder
 - forcierter Trocknung (60°C).

A person wearing white gloves is using a spray gun to apply a blue liquid from a canister onto a surface. The spray gun is held at an angle, and the liquid is being dispersed onto the surface.

07

AUFBRINGEN EINES FÜLLERS (SURFACER)

- Bei Reparatur eines flexiblen Kunststoffteils muss beim Mischen zur Elastifizierung des Grundfüllers der Elastic Zusatz hinzugefügt werden. Je nach der Flexibilität des Teils kann ein Anteil von 5-30 % hinzugefügt werden. Für detailliertere Informationen verweisen wir auf das Technische Datenblatt.
- Trocknen mit:
 - Infrarot oder
 - forcierter Trocknung (60°C).

A person wearing white gloves is using a spray gun to apply a blue liquid from a canister onto a surface. The spray gun is held at an angle, and the liquid is being dispersed onto the surface.

08

AUFBRINGEN EINES BASISLACKES

- Bringen Sie 2 bis 3 Schichten Basislack auf (bis zur ausreichenden Deckung).
- Mit geringem Druck spritzen und die einzelnen Schichten überlappen lassen.
- Gegebenenfalls trocknen lassen.



09

AUFBRINGEN EINES KLARLACKES

- Bei Reparatur eines flexiblen Kunststoffteils muss beim Mischen zur Elastifizierung und für bessere Steinschlagfestigkeit des Klarlacks der Elastic Zusatz hinzugefügt werden. Je nach der Flexibilität des Teils kann ein Anteil von 5-30 % hinzugefügt werden. Für detailliertere Informationen verweisen wir auf das Technische Datenblatt.
- Bringen Sie 1,5 bis 2 dünne geschlossene Schichten auf, und lassen Sie sie zwischendurch ablüften.

AUSNEBELN DES KLARLACKES

- Fügen Sie zum Klarlack 100 % Spot Repair Verdünnung, und spritzen Sie den Ausnebelbereich mit dieser Mischung. Wiederholen Sie den Vorgang mit reinem Spot Repair Verdünner.
- Oder verwenden Sie DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out Thinner (Sprühdose).



10

TROCKNEN

- Setzen Sie vorzugsweise Infrarottrocknung ein, das ist wirtschaftlicher und geht schneller.
- Forciert trocknen bei 60°C.
- **TIPP:** Achten Sie bei Verwendung von Infrarot auf: ausreichenden Abstand, halben oder vollständigen Trocknungszyklus, Zeit und Temperatur (max. 70°C).



11

POLIEREN

- Kontrollieren Sie vor dem Polieren, ob alles ausgehärtet ist.
- Bei unzureichender Aushärtung noch einmal mit Infrarot trocknen.
- Mit einem feinen Poliermittel langsam polieren, um Hitzeentwicklung zu vermeiden.



12

VOLLENDUNG

- Das Auto ist bereit zur Auslieferung an Ihren zufriedenen Kunden.

DEBEER REFINISH

Eine Marke von Valspar Automotive

DeBeer Refinish gehört als Marke von Valspar Automotive zur börsennotierten Valspar Corporation (USA). Das 1806 gegründete Stammunternehmen zählt zu den größten Beschichtungsherstellern der Welt. Valspar Automotive produziert und vertreibt Autoreparaturlacke von DeBeer Refinish.

WEITERE INFORMATIONEN

Wollen Sie mehr über DeBeer Refinish oder Valspar Automotive erfahren? Dann besuchen Sie die Websites www.de-beer.com und www.valsparauto.com.



www.valsparauto.com