

- RITOCO E IDENTIFICAZIONE INTELLIGENTE
- RIPARAZIONE DEL PANNELLO
- RIPARAZIONE RAPIDA
- RIPARAZIONE DELLA PLASTICA



LA BUONA PRASSI

INDICE

Panoramica	3
Ritocco e identificazione intelligente	4
Riparazione del pannello	7
Riparazione rapida	10
Riparazione della plastica	13



PANORAMICA

La brochure sulla Buona Prassi di Valspar Automotive raccoglie le procedure operative standard da adottare nella riparazione di danni di piccola o media entità. Le fasi operative dei sistemi DeBeer Refinish sono semplici e dirette. Le riparazioni vengono portate a termine in modo corretto ed efficiente, riducendo al minimo il carico di lavoro e lasciando i clienti soddisfatti.

PERCHÉ APPLICARE PROCEDURE OPERATIVE STANDARD IN CARROZZERIA?

Le procedure operative standard consentono alle carrozzerie di riparare e riverniciare solo l'area danneggiata del veicolo piuttosto che l'intero pannello o paraurti. Ovviamente, ciò dipende dalle dimensioni e dalla posizione dell'area danneggiata e dal colore dell'auto. Le riparazioni più piccole possono essere effettuate rapidamente, spesso in giornata. La maggiore efficienza consente di aumentare il numero delle riparazioni in carrozzeria e lascerà soddisfatti i clienti. I proprietari dei veicoli vedranno le loro auto riparate velocemente e non avranno più bisogno di veicoli sostitutivi.

Molte carrozzerie europee mettono inoltre a disposizione dei propri clienti alcuni uffici con accesso a Internet per consentire loro di lavorare in carrozzeria mentre la loro auto viene riparata.

QUALI TIPI DI DANNI POSSONO ESSERE RIPARATI UTILIZZANDO LE INDICAZIONI CONTENUTE NELLA BROCHURE SULLA BUONA PRASSI?

- Riparazioni dei paraurti, ad esempio graffi, scalfiture e ammaccature

- Riparazione di graffi alla vernice, rigature causate da chiavi od ottenute durante i parcheggi
- Riparazioni di ammaccature di lieve entità, sia del pannello sia delle parti in plastica

IDENTIFICAZIONE

Non tutti i danni possono essere riparati utilizzando le procedure operativa standard contenute nella presente brochure. La nostra guida consente di individuare rapidamente i danni adatti a essere riparati in questo modo.



- AREE VERDI**
Facili da riparare, si trovano nelle parti inferiori del veicolo.
- AREE GIALLE**
In base al colore del veicolo, queste aree possono essere riparate facilmente.
- AREE ROSSE**
Nel caso di colori difficili, i sistemi Smart Repair non possono essere utilizzati nella parte centrale di questi pannelli. Lavorare solo da bordo a bordo.

RITOCO E IDENTIFICAZIONE INTELLIGENTE



01



PREPARAZIONE

- Ispezionare l'area che presenta il danno di lieve entità.
- Sgrassare e pulire.
- Pulizia:
 - Ad aria.

02



VERIFICA DEL COLORE

- Opzione 1: Utilizzare lo Valspar Spettrofotometro
- Opzione 2: Verificare il codice del colore presente nella targhetta identificativa.
- Fare riferimento alla cartella colori Valspar.
- Trovare la corrispondenza migliore.
- Miscelare la formulazione nella quantità e qualità richieste.

03



MASCHERATURA E CARTEGGIATURA

- Per le piccole riparazioni, usare strumenti piccoli come le carteggiatrici: ciò aiuterà a mantenere limitata l'area della riparazione.
- Carteggiatura con grana P180-P240-P320.
- Area di opacizzazione: carteggiare con Trizact grana P1000 o P2000 o equivalente.
- Pulire, sgrassare e passare il panno antipolvere prima della mascheratura.



04

APPLICAZIONE DEL FONDO

- Applicare 2-3 mani di fondo:
 - Pistola aerosol o
 - Pistola a spruzzo.
- Asciugatura:
 - Infrarosso o
 - Asciugatura a 60°C.



05

CARTEGGIATURA

- Carteggiare il fondo con grana P400 o P500.
- Sgrassare e pulire prima di applicare il rivestimento di base.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



06

APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO DI BASE

- Usare una piccola pistola a spruzzo per mantenere limitata l'area della riparazione (pressione: 1-1,5 bar).
- Applicare il rivestimento di base.
- Asciugare sufficientemente il rivestimento di base.
- Applicare il rivestimento finale alla pressione di 1 bar e il correttivo per evitare la maculatura e favorire la corrispondenza dei colori.
- Dopo l'asciugatura finale, passare il panno antipolvere.



07

APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO TRASPARENTE

- Usare una piccola pistola a spruzzo per mantenere limitata l'area della riparazione (pressione: 1-1,5 bar).
- Applicare 2 mani sovrapposte e lasciare asciugare.

RIVESTIMENTO TRASPARENTE IN DISSOLVENZA

- Allungare la lacca con un diluente per ritocco al 100% ed estendere l'area. Questa operazione può essere ripetuta una seconda volta per ottenere riparazioni estremamente lisce (nessun effetto buccia d'arancia).
- In alternativa, usare il diluente DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out.



08

ASCIUGATURA

- L'asciugatura a infrarossi è preferibile, essendo la più economica e la più rapida
- In alternativa, asciugare a 60°C.

09



LUCIDATURA

- Lucidare l'area in dissolvenza con un prodotto per lucidatura fine.
- Se l'opacizzazione è stata eseguita con grana P1000:
 - Carteggiatura con grana P2000
 - Se necessario, carteggiare con grana P3000.
- Usare una piccola lucidatrice a 1500 giri/min. massimo.
- Lucidare dall'esterno verso l'interno.

10



FINE

- Restituire il veicolo: il cliente sarà contento e soddisfatto.

RIPARAZIONE DEL PANNELLO



01



PREPARAZIONE

- Ispezionare il danno di lieve entità al pannello.
- Sgrassare e pulire.
- Pulizia:
 - Ad aria.

02



VERIFICA DEL COLORE

- Opzione 1: Utilizzare lo Valspar Spettrofotometro
- Opzione 2: Verificare il codice del colore presente nella targhetta identificativa.
- Fare riferimento alla cartella colori Valspar.
- Trovare la corrispondenza migliore.
- Miscelare la formulazione nella quantità e qualità richieste.
- Spruzzare e verificare la corrispondenza del colore.

03



CARTEGGIATURA

- Carteggiare con grana P120-P240-P320.
- Pulire e sgrassare.
- Applicare una prima mascheratura.
- Pulire e sgrassare di nuovo.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



04

APPLICAZIONE DELLA VERNICE D'ATTACCO

- Applicare 1 mano di vernice d'attacco sulle aree metalliche.
- Fare asciugare per 10 minuti.
- Pulizia:
 - Panno antipolvere.



05

APPLICAZIONE DEL FONDO

- Applicare 2-3 mani di fondo sull'area da riparare.
- Asciugatura:
 - Infrarosso o
 - Asciugatura a 60°C.



06

CARTEGGIATURA

- Carteggiare il fondo con grana P400-P500 su tampone morbido.
- Carteggiare il resto del pannello con un disco grigio grana P1500 o equivalente.
- In ogni passaggio di carteggiatura, utilizzare una mano di guida per rimuovere eventuali imperfezioni.



07

SGRASSATURA E PULIZIA

- Sgrassare e pulire prima di applicare il rivestimento di base.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



08

APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO DI BASE

- Applicare il rivestimento di base.
- Fare asciugare per un tempo sufficiente.
- Applicare il rivestimento finale alla pressione di 1 bar e il correttivo per evitare la maculatura e favorire la corrispondenza dei colori.
- Dopo l'asciugatura finale, passare il panno antipolvere.



APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO TRASPARENTE

- Applicare il rivestimento trasparente in strati sottili da 1,5 o 2 e lasciare asciugare.
- **SUGGERIMENTO** - Per le tinte metalliche chiare, applicare solo 1 mano di rivestimento trasparente alla fine del pannello per evitare che il colore si scurisca o cambi d'aspetto.



ASCIUGATURA

- L'asciugatura a infrarossi è preferibile, essendo la più economica e la più rapida
- In alternativa, asciugare a 60°C.
- **SUGGERIMENTO** - Elementi ai quali fare attenzione utilizzando gli infrarossi: distanza, ciclo intero o mezzo ciclo, tempo e temperatura (max 70°C). Mantenere una distanza sufficiente tra gli infrarossi e le parti in plastica per evitarne la deformazione (consultare le istruzioni relative agli infrarossi).



LUCIDATURA

- Carteggiare con grana P2000 o P3000 e lucidare se richiesto.



FINE

- Restituire il veicolo: il cliente sarà contento e soddisfatto.

RIPARAZIONE RAPIDA



01



PREPARAZIONE

- Ispezionare l'area da riparare.
- Smontare.

02



VERIFICA DEL COLORE

- Opzione 1: Utilizzare lo Valspar Spettrofotometro
- Opzione 2: Verificare il codice del colore presente nella targhetta identificativa.
- Fare riferimento alla cartella colori Valspar.
- Trovare la corrispondenza migliore.
- Miscelare la formulazione nella quantità e qualità richieste.
- Spruzzare e verificare la corrispondenza del colore.

03



SGRASSATURA E PULIZIA

- Sgrassare e pulire.
- Pulizia:
 - Ad aria.



04

CARTEGGIATURA

- Carteggiare con grana P120-P240-P320.
- Assicurarsi che il riempitivo in poliestere venga applicato direttamente sul metallo.
- Sgrassare e pulire.
- Pulizia:
 - Ad aria.



05

APPLICAZIONE DEL RIEMPITIVO

- Applicare il riempitivo con gli appositi strumenti, per es. spatole o utensili in gomma.



06

RIEMPITIVO PER CARTEGGIATURA

- Carteggiare con grana P120/P180, P240, P320.
- Utilizzare una mano di guida per evidenziare fori e graffi.
- Rifinire i bordi con grana P320-P400.
- Mascherare le aree alle quali deve essere applicato il fondo.
- Sgrassare e pulire SOLO con sgrassatori a base di solvente.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



07

APPLICAZIONE DEL FONDO

- Ad aria e con panno antipolvere.
- Applicare la vernice d'attacco.
- Applicare 2-3 mani di fondo.
- Lasciare asciugare le mani di fondo.
- Spruzzare dai bordi verso l'interno.
- Asciugatura:
 - Infrarosso o
 - Asciugatura a 60°C.



08

CARTEGGIATURA, PULIZIA E MASCHERAMENTO FINALI

- Carteggiare con attenzione usando grana P320, P400, P500 anche le aree adiacenti con un disco grigio grana P1500 o equivalente.
- Sgrassare e pulire prima di applicare il rivestimento di finitura.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.

09



APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO DI BASE

- Applicare il rivestimento di base.
- Asciugatura:
 - Fare asciugare il rivestimento di base per un tempo sufficiente.
- Applicare il rivestimento finale alla pressione di 1 bar e il correttivo per evitare la maculatura e favorire la corrispondenza dei colori.
- Dopo l'asciugatura finale, passare il panno antipolvere.

10



APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO TRASPARENTE

- Applicare il rivestimento trasparente in strati sottili da 1,5 o 2 e lasciare asciugare.
- **SUGGERIMENTO** - Per le tinte metalliche chiare, applicare solo 1 mano di rivestimento trasparente alla fine del pannello per evitare che il colore si scurisca o cambi d'aspetto.

11



ASCIUGATURA

- L'asciugatura a infrarossi è preferibile, essendo la più economica e la più rapida
- In alternativa, asciugare a 60°C.
- **SUGGERIMENTO** - Elementi ai quali fare attenzione utilizzando gli infrarossi: distanza, ciclo intero o mezzo ciclo, tempo e temperatura (max 70°C).

12



FINE

- Restituire il veicolo: il cliente sarà contento e soddisfatto.

RIPARAZIONE DELLA PLASTICA



01



PREPARAZIONE

- Ispezionare il danno di lieve entità al componente in plastica da riparare.
- Sgrassare e pulire l'area che deve essere riparata e l'area adiacente.
- Pulizia:
 - Ad aria.

02



VERIFICA DEL COLORE

- Opzione 1: Utilizzare lo Valspar Spettrofotometro
- Opzione 2: Verificare il codice del colore presente nella targhetta identificativa.
- Fare riferimento alla cartella colori Valspar.
- Trovare la corrispondenza migliore.
- Miscelare la formulazione nella quantità e qualità richieste.
- Spruzzare e verificare la corrispondenza del colore.

03



CARTEGGIATURA

- Carteggiare a incrementi limitati, per es. grana P120-P240-P320.
- Area di opacizzazione: carteggiare con Trizact grana P1000 o P2000 o equivalente.
- Pulire e sgrassare.
- Applicare una prima mascheratura.
- Pulire e sgrassare di nuovo.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



04

MASCHERATURA FINALE

- Per le piccole riparazioni, mascherare direttamente per l'applicazione del rivestimento di finitura.
- Applicare su questo la carta da mascheratura per il primer.
- Sgrassatura:
 - Sgrassatore antistatico
 - Ad aria e con panno antipolvere.



05

PRIMER PER PLASTICA

- Applicare 1 mano di primer per plastica sull'area da riparare.
- Fare asciugare.



06

APPLICAZIONE DEL FONDO

- Applicare 1-3* mani di fondo consentendo l'asciugatura dei vari strati.
**In base alla opacizzazione finale e ai requisiti di riempimento.*
- Qualora si debba riparare una parte in plastica flessibile, sarà necessario aggiungere l'additivo elasticizzante durante la fase di miscelazione al fine di conferire maggiore flessibilità d'impiego al primer / fondo da applicare sulla parte in plastica. L'aggiunta può essere eseguita in una misura variabile dal 5% al 30%, a seconda della flessibilità della parte. Consultare le schede tecniche (TDS) per maggiori dettagli informativi.
- Asciugatura:
 - Infrarosso o - Asciugatura a 60°C.



07

CARTEGGIATURA E PULIZIA FINALI

- Carteggiare con attenzione usando grana P400 o P500 per l'opacizzazione finale.
- Sgrassare, pulire e passare il panno antipolvere prima di applicare il rivestimento di finitura.
- Pulizia:
 - Ad aria e con panno antipolvere.



08

APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO DI BASE

- Applicare 1-2 mani o fino a coprire il correttivo.
- Spruzzare a una pressione inferiore e sovrapporre ciascuna mano.
- Fare asciugare come richiesto.



09

APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO TRASPARENTE

- Qualora si debba riparare una parte in plastica flessibile, sarà necessario aggiungere l'additivo elasticizzante durante la fase di miscelazione al fine di conferire maggiore flessibilità d'impiego e resistenza al trasparente da applicare sulla parte in plastica. L'aggiunta può essere eseguita in una misura variabile dal 5% al 30%, a seconda della flessibilità della parte. Consultare le schede tecniche (TDS) per maggiori dettagli informativi.
- Applicare 2 mani sovrapposte e lasciare asciugare.

RIVESTIMENTO TRASPARENTE IN DISSOLVENZA

- Allungare la lacca con un diluente per ritocco al 100% ed estendere l'area. Questa operazione può essere ripetuta una seconda volta per ottenere riparazioni estremamente lisce (nessun effetto buccia d'arancia).
- In alternativa, usare il diluente DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out.



10

ASCIUGATURA

- L'asciugatura a infrarossi è preferibile, essendo la più economica e la più rapida
- In alternativa, asciugare a 60°C.
- **SUGGERIMENTO** - Elementi ai quali fare attenzione utilizzando gli infrarossi: distanza, ciclo intero o mezzo ciclo, tempo e temperatura (max 70°C). Mantenere una distanza sufficiente tra gli infrarossi e le parti in plastica per evitarne la deformazione (consultare le istruzioni relative agli infrarossi).



11

LUCIDATURA

- Prima di iniziare la lucidatura verificare l'effettivo indurimento.
- Se le superfici sono ancora morbide, asciugare di nuovo a infrarossi.
- Lucidare con un composto fine e a bassa velocità per evitare che si generi calore.
- Completare con una mano di vernice di finitura.



12

FINE

- Restituire il veicolo: il cliente sarà contento e soddisfatto.

DEBEER REFINISH

Un marchio di Valspar Automotive

DeBeer Refinish è un marchio di Valspar Automotive, che fa parte della Valspar Corporation, azienda quotata in borsa. La società madre, fondata nel 1806, è uno dei maggiori produttori di rivestimenti a livello mondiale. Valspar Automotive produce e distribuisce vernici automotive di DeBeer Refinish.

DESIDERATE ULTERIORI INFORMAZIONI?

Volete saperne di più su DeBeer Refinish o Valspar Automotive? Vi invitiamo a visitare i siti www.de-beer.com e www.valsparauto.com.



www.valsparauto.com