

Liebe DIPON® Kunden, Freunde & Interessierte Leser,

wir möchten Ihnen an dieser Stelle eine ausführliche Anleitung mitgeben damit Sie mit dem Umgang der Produkte vertraut sind. Bitte lesen Sie alle Informationen genauestens durch.

VOR DER ANWENDUNG - REINIGUNG DER OBERFLÄCHEN

Bitte sorgen Sie vor Anwendung für eine fett- und staubfreie Oberfläche. Eine einfache Standard Autowäsche (Basis Waschprogramm ohne Glanz und Wachs) reicht in den meisten Fällen aus. Sofern Sie Ihre Oberfläche von Harz- und Teerresten befreien bzw. entfetten möchten nutzen Sie hierzu **ausschließlich** unseren PreCleaner als Entfettungs- und Reinigungswirkstoff, alternativ Isopropanol Alkohol verdünnt mit 50% Dest. Wasser nach Volumen. Als Orientierungswert benötigen Sie z.B. bei einer BMW 5er Limousine ca. 50 - max. 100 ml Entfettungsmaterial bei normalen Verschmutzungen. Im Anschluss wird die Fahrzeug resp. Werkstückoberfläche mit einem Staubbindetuch trocken gewischt. Bitte achten Sie auf eine ausreichende Abluftzeit um das Abgasen der Lösemittel zu ermöglichen (Bei 20 Grad Celsius mind. 20-30 min.). Sofern das Material zu dick aufgetragen sowie die erforderliche Abluftzeit nicht eingehalten wird kann es zu Kochern (Pünktchenbildung, Einschluslöcher, Fischaugen) im Material kommen. Hierfür empfehlen wir den KandyDip® High Build Primer welcher in etwa drei Schichten auf das zu beschichtende Werkstück aufgetragen wird. Dieser minimiert die Gefahr von Kocherbildung durch spezielle Additive im Material.

ACHTUNG: Bitte nutzen Sie keine fremden Erzeugnisse wie Silikonentferner, Wachsentsferner, Knete, Bremsenreiniger, Waschbenzin, Brennspritus, Fettentferner, Spülmittel, Orangen- und Citrusreiniger etc. Der Einsatz dieser Mittel bewirkt u.U. ein Festbrennen der Flüssiggummi Beschichtung, extrem lange Trocknungszeiten, verminderten Glanz, durchweichen des Flüssiggummis bis hin zum sofortigen ablösen bei Kontakt mit Mechanischer Behandlung.

VOR DER ANWENDUNG - ABKLEBEN DER OBERFLÄCHEN

Die Vorbereitung ist der wichtigste Arbeitsschritt und bedarf einer peniblen Vorbereitung und genauen Durchführung. Bitte stellen Sie sicher, dass **ausnahmslos** alle Flächen verklebt werden welche nicht beschichtet werden. Hierzu zählen auch alle Dichtungsgummis, Motorinnenraum, Fahrzeuginnenraum, Kofferraum, sämtliche Glasscheiben, Reifen.

HINWEIS: Bitte vermeiden Sie unbedingt Kontakt mit: Scheinwerfern, Elektronik, Bremsanlage und Dichtungsgummis! Scheinwerfer dürfen nicht mit Lösemittelhaltigen Produkten (z.B. KandyDip®) lackiert werden, da die Klarlackbeschichtung hierdurch zerstört werden kann. Einige Kunststoff Oberflächen reagieren empfindlich auf Lösemittelhaltige Produkte. Testen Sie jegliche Oberflächen an einer nicht sichtbaren Stelle auf Verträglichkeit.

VOR DER ANWENDUNG - BESCHICHTUNG VON KANDYDIP® FLÜSSIGGUMMI

BASISFARBEN | VOLLTONFARBEN | GRUNDIERUNG | AUSNAHMEN

ACHTUNG: Silberne, Weiße bzw. helle Fahrzeuglackierungen dürfen bei einer gewünschten Beschichtung einer Roten, Orangenen, Lila oder Gelben Volltonfarbe (ohne Metalliczusätze) nicht ohne Grundierung aufgetragen werden. Diese Farben bürgen die Gefahr eines Durchbluten/Abfärben, d.h. das Farbpigment könnte auf den Fahrzeuglack abfärben und ist dann nicht mehr ohne weiteres wieder zu entfernen. Als Grundierung wird eine aus mindestens dreieinhalb bestehende Basisbeschichtung in Grau oder Weiß empfohlen. Die genutzte Basisfarbe orientiert sich an dem gewünschtem Resultat der Basisfarbe (Helles knalliges Rot = Weiß).

Vollton-/Basis bzw. Unifarben sind Farben ohne zusätzliche Additive (Perlglanz/Metallic/Flakes). Diese Farben stellen „einfache“ Volltonfarben dar und beinhalten keine Metallic- oder Perlglanz Effekte. Viele dieser Farben (Ausnahmen siehe oberer Text) können in den meisten Fällen direkt und ohne vorherige Flüssiggummi Basisbeschichtung/Grundierung aufgetragen werden. Dennoch empfehlen wir in jedem Fall den Einsatz des KandyDip® High Build Primers (Flüssiggummi Füller) um einer Kocherbildung vorzubeugen sowie eine entsprechende Schutzschicht aufzubauen.

Die Beschaffenheit der zu beschichtenden Oberfläche ist ausschlaggebend für das Endresultat der Flüssiggummibeschichtung. Bei Fahrzeuglackierungen ist ein intakter Klarlack unabdingbar um eine rückstandslos entfernbare Flüssiggummibeschichtung zu erhalten. Etwaige Abplatzer des Klarlacks würden daher zu gravierenden Schäden am Fahrzeuglack führen.

HINWEIS: TESTEN SIE DAS ZU BESCHICHTENDE WERKSTÜCK IN JEDEM FALL AN EINER NICHT SICHTBAREN STELLE AUF VERTRÄGLICHKEIT!

VOR DER ANWENDUNG - ARBEITEN MIT METALLIC- UND PERLGLANZEFFEKTEN „PEARLS“; „FLAKES“;

Perlglanz- und Metallpigmente bilden die Grundlage zur Erschaffung von individuellen Farbeffekten/-Reflexionen. Darunter zählen u.a. Perlglanz- und Metallpigmente.

HINWEIS: Alle Perlglanz- und Metallpigmente benötigen eine Flüssiggummi Basisbeschichtung in der vorgeschriebenen Schichtanzahl. Sofern eine Schwarze Basisbeschichtung benötigt wird reicht es in diesem Fall nicht aus, dass Ihr Fahrzeug z.B. Schwarz lackiert ist. Effektpigmente werden erst durch das Zusammenspiel des farblichen Untergrundes und der Effektfarbe das gewünschte Ergebnis hervorbringen. Sofern Effektfarben ohne Flüssiggummi Basisbeschichtung appliziert werden könnte es u.a. zu Problemen bei der Ablösbarkeit des Materials, zu Beschädigungen des Lackes sowie zu Läufern durch einen nicht vorhandenen Haftgrund kommen.

VOR DER ANWENDUNG - EMPFOHLENE SPRÜHSYSTEME, DÜSENDURCHMESSER & ARBEITSDRUCK

Es wird ein Druckluft- oder ein Elektrisches HVLP Sprühsystem (z.B. Earlex Motorspray 3000 auf www.dipon.de erhältlich) empfohlen. Die „besten“ Ergebnisse werden durch Einsatz einer klassischen Lackierpistole erzielt.

Empfohlener Düsendurchmesser: ab 1,3 mm - 1,6 mm (Bitte beachten Sie, dass auch größere Düsen bis 1,8 mm genutzt werden können. Hierbei ist es allerdings **wichtig** die Viskosität **anzupassen** resp. das Material etwa **10-20% nachzuverdünnen**).

Empfohlener Arbeitsdruck: ca. 1,75 bar - 1,95 bar ab Pistole (Bitte sorgen Sie für einen Druckluftminderer direkt an der Pistole). Weitere Informationen finden Sie auf www.dipon.de unter dem Punkt „Häufig gestellte Fragen“.

VOR DER ANWENDUNG - TEMPERATUR & ÜBERPRÜFUNG DER VORARBEITEN, VISKOSITÄT

Wenn Sie alle Informationen zuvor gelesen und die Entsprechenden Vorbereitungen (Reinigung, Abkleben, Ablüften) getroffen haben können Sie mit dem Auftrag beginnen. Sorgen Sie für eine Atemschutzmaske für Lackierarbeiten, eine ausreichende Abluft und tragen Schutzkleidung für Lackierarbeiten. Empfohlene Verarbeitungstemperatur 15 - 22 Grad Celsius Vermeiden Sie Temperaturen über 24 Grad Celsius, direkte Sonneneinstrahlung, eine zu hohe Druckeinstellung da das Lösemittel bereits beim Austritt aus der Pistole verdunsten kann. Als Folge erhalten Sie u.U. eine raue Oberfläche welche sich wie Schleifpapier anfühlen könnte. In diesem Fall sollte stets Lösemittel Typ „PD-100“ (Erhältlich unter „Pflege & Reinigung auf www.dipon.de) griffbereit sein um die Viskosität schrittweise anzupassen und das Material fließfähiger einzustellen. Sprühen Sie nach Zugabe des Lösemittels kleine Testflächen um eine für Sie optimale Einstellung zu finden und den Verlauf des Materials zu überprüfen.

BEI NUTZUNG VON SPRAYDOSEN - VORBEREITUNG

Wenn Sie eine Spraydose nutzen diese auf mindestens 15 Grad Warm erwärmen (z.B. Wasserbad) und etwa 30-60 Sekunden schütteln. Sprühen Sie vor Auftrag der Farbe einen Teststrahl auf ein Werkstück.

ALLGEMEINE HINWEISE ZUR SPRÜHTECHNIK

Sprühen Sie Effektfarben (Pearls) immer in Wagenlänge, niemals Abschnittsweise! Sofern Sie keine Applikation mit Effektfarben vorsehen, empfehlen wir nach Abschluss der Nebelbeschichtung Basisfarben in Wagenlänge zu lackieren. Bitte vermeiden Sie die Abschnittsweise Beschichtung (Fahrertür, Kotflügel separat) um Druckablagerung und Übersättigungen von Farben an den Kanten zu vermeiden!

DIE ANWENDUNG - AUFTRAG DER ERSTEN SCHICHTEN - BASISFARBEN / VOLLTONFARBEN

1. Öffnen Sie das Gebinde und Rühren dieses mittels Bohrschrauber und Quirlaufsatz etwa zwei Minuten auf mittlerer Geschwindigkeit um. Nutzen Sie Lacksiebe (190my) um etwaige Fremdpartikel aus dem Material zu filtern. Sofern das Lacksieb nichts filtert oder nur sehr schwerfällig ist die Viskosität u.U. zu hoch und sollte angepasst werden um das Material vollständig durch das Lacksieb zu filtern. Die Trocknungszeit beträgt abhängig der Temperatur etwa 15 - 20 Minuten bei 20 Grad. Je mehr Schichten aufgetragen und niedriger die Temperatur werden umso länger die Trocknungszeit.

2. Beginnen Sie mit sehr leichten Nebelschichten (niedrige Trocknungszeit). Vermeiden Sie einen satten Materialauftrag da es hierbei sofort zu Nasen/Läufern kommen kann. Bei bestimmten Farben wie z.B. Weiß (RAL 9003, RAL 9010 etc.) ist es ratsam bis zu drei Nebelschichten aufzutragen. Wir empfehlen in jedem Fall den KandyDip® High Build Primer (Füller) zu nutzen um einen Haftgrund mittels dessen Einsatz zu erhalten. **ACHTUNG!** Weiß ist deutlich flüssiger als Schwarz und Grau, Läufergefahr!

3. Nachdem Sie die Nebelschichten aufgetragen haben kann nun damit begonnen werden das Material filmbildend 50 % überlappend (vollständig benetzt) zu sprühen. Bei einigen Farben erhalten Sie eine schnelle Deckung bei diversen anderen Farben (z.B. Gelb, Weiß, Rot, Orange) wird die Deckung etwas später erreicht. Sie können große Stellen auch im Kreuzverfahren sprühen um Schattierungen zu egalisieren.

4. Wir empfehlen den Auftrag von mindestens sechs bis acht filmbildenden Schichten zzgl. Nebelschichten um eine Widerstandsfähigkeit gegen Mechanische Einflüsse (z.B. Waschanlage) aufzubauen. **Sofern Sie eine Grundfarbe für den nachfolgenden Auftrag (Grundierung) für Effektfarben applizieren, empfehlen wir vier komplett benetzte Schichten Basisfarbe (bei schwächer deckenden Farben wie Weiß, Gelb, Orange, Rot u.U. etwas mehr bis eine vollständige Deckung erreicht wurde).**

5. Sofern Sie keine Hochglanzbeschichtung oder Effektfarbe auftragen, empfehlen wir nach Abschluss und einer Trocknungszeit von etwa 60 Minuten bei 15 oder 25-30 Minuten bei 30 Grad den Auftrag des DIP Vitalizers. Dieser wird mittels Staubfreies Tuch wie eine Politur aufgetragen bis kein öliger Film mehr fühlbar ist. Der Auftrag sollte im Wochenrhythmus wiederholt werden. Der DIP Vitalizer wird von Wasser nach einiger Zeit abgetragen. Bitte besprühen Sie keine Flächen welche mit dem DIP Vitalizer präpariert wurden.

DIE ANWENDUNG - AUFTRAG DER VON PERL- UND METALLICEFFEKTEN

6. Bei Perl- und Metalliceffekten wird eine **Flüssiggummi Basis-/ Grundfarbe immer und ohne Ausnahme vorausgesetzt**. Hierbei spielt es keine Rolle ob Ihr Fahrzeug beispielsweise bereits Schwarz oder Weiß lackiert ist, wenn Sie z.B. Schwarz oder Weiß als Basisfarbe benötigen. Der Auftrag ohne Basisfarbe erzielt nicht das gewünschte Resultat da der Farbgebende Flüssiggummi Untergrund fehlt.

7. Sprühen Sie nach Berücksichtigung der Hinweise bei Punkt 6 die Effektfarbe in Wagenlänge (nicht Abschnittsweise!) vorsichtig ohne übermäßigen Druck (Achtung Läufergefahr!) mind. 50 % überlappend über die trockene Basisfarbe. Sie sind mit der Applikation fertig, wenn die gewünschte Deckung erreicht wurde.

DIE ANWENDUNG - AUFTRAG DER HIGH GLOSS TOP COAT

Die High Gloss Top Coat ist ein niedrigviskoses Medium (Flüssig) und wird als Abschluss über eine bestehende Basis- oder Perleffektbeschichtung aufgetragen. Die Schichten müssen jeweils sehr filmbildend und überlappend aufgetragen werden, da ansonsten kein akzeptables Glanzfinish erreicht wird. Der maximale Glanz wird nur mit einer Transparenten Beschichtung erreicht.