

# Instruzione di verniciatura di parafanhgi

Materiale: plastica ABS.

Instruzione relativa alla verniciatura del manufatto Glasurit (BASF Farben + Fasern AG).

## ELENCO DEI MATERIALI

541-30	Glassofix pulitura universale
934-200	Glassofix vernice per sottofondo a 2K
934-100	Glassofix aggiunta
995-20	Glassomax mestichino per materiale di plastica
929-13	Glassomax indurente
285-100	Glassodur materiale di riporto rapido
929-28/1	Glassodur indurente (929-28 ad alte temperature)
352-50	Glossodur diluente (o 382-91)
521-111	Glossodur softface

Allo scopo di ottenere una perfetta qualità della verniciatura Vi raccomandiamo trattamento con un fondo e uno strato di materiale di riporto per stagnare eventuali pori nella plastica.

Grandi danni della plastica sono meglio riparati con un mestichino adatto per la riparazione di plastica. Vedi l'elenco dei materiali.

## PROSENGUITE COME SEGUE:

1. Lavate il luogo con un quantitativo abbondante della Pulitura 541-30, passando il luogo in tutte le direzioni con un pennello.
2. Asciugate il luogo con uno straccio pulito assente di bioccoli.

## OSSERVAZIONE

Non fate il luogo asciugare da se. In tal caso saranno lasciati residui di detersivo e grasso.

3. Pulite il luogo con P600.
  4. Rilavate il luogo come descritto sotto i punti 1 e 2.
- Applicate la vernice per sottofondo 934-200 con l'aggiunta 934-100.  
Tenore di mescolamento: 2:1 (=aggiunta del 50%)  
Viscosità: adatto per spruzzatura.  
Spessore dello strato: da spruzzare in 1-2 strati  
Tempo di essiccazione: 15 minuti (max. 1 ora)  
Applicate il materiale di riporto rapido 285-100  
Tenore di mescolamento  
Mollificativo: 15-20% Softface 521-111  
Indurente: 4,1 (025%) 929-28/1 o 929-28  
Diluente: 4,1 (025%) 352-50 o 352-91

## OSSERVAZIONE

L'aggiunta deve avvenire nel citato ordine

Viscosità di spruzzatura: 16-18 secondi AK4  
Spessore dello strato: 38-80 mm (=2-3 strati di spruzzatura)  
Tempo di essiccazione: 20°C: 1 1/2 ora  
50°C: 1 ora

## OSSERVAZIONE

Non fate asciugare in temperature superiori a 50°C.

Rettificate ad umido con P600.  
Applicate la vernice opaca del colore desiderato.  
Aggiungete il 15% di mollificativo nella vernice normale o nella vernice metallica a uno strato. Nella vernice metallica a due strati il mollificativo é aggiunto nella lacca chiara, anche in questo caso il 15%.  
Successivamente l'indurente ed il diluente sono aggiunti come normalmente.

# SAAB

Saab-Scania AB, Saab Car Division, Nyköping, Sweden

# Varnishing instructions for fender extensions

Material: ABS plastic

The instructions refer to paints of Glasurit manufacture (BASF Farben + Fasern AG)

## LIST OF MATERIALS

541-30	Glassofix Universal Cleaning
934-200	Glassofix 2K primer
934-100	Glassofix additive
995-20	Glassomax putty for plastic materials
929-13	Glassomax hardener
285-100	Glassodur Rapid filler
929-28/1	Glassodur hardener (929-28, at high temperatures)
352-50	Glassodur thinner (alt. 352-91)
521-111	Glassodur soft face

To achieve a perfect varnish quality, we recommend insulation with an adhesion medium and a layer of filler, which covers possible pores in the plastic.

Major defects in the plastic are preferably repaired by means of putty intended for plastic repairs. (Also see the List of Materials.)

## PROCEDURE

1. Wash the piece with an abundant quantity of Cleaner 541-30 and paint with a brush in different directions.
2. Dry the surface clean with a lint-free cloth.

### N.B.

Do not allow the surface to dry by itself or the release agent and grease may remain on the surface.

3. Grind the surface with P600.
4. Wash the surface again, acc.to items 1 and 2.
5. Apply the adhesion medium 934-200 with the additive 934-100.  
Mixing proportion: 2:1 (=50% of additive)  
Viscosity: ready for spraying  
Coat thickness: spraying 1—2 coats  
Deaeration: 15 min. (max. 1 hour)
6. Apply Rapid Filler 285-100  
Mixing proportion:  
Softener: 15—10% of Softface 521-111  
Hardener: 4:1 (=25%) 929-28/1 bzw. 929-28  
Thinner: 4:1 (=25%) 352-50 bzw. 352-91

### N.B.

The adding must be made in the said order.

Spraying viscosity: 16—18 secs AK4  
Coat thickness: 30—35 mym (=2—3 coats)  
Drying: 20° C 1 1/2 hours  
50° C 1 hour

### N.B.

Do not allow to dry at temperatures higher than 50° C.

7. Wet grind the filler with P600.
8. Apply top paint of a desired colour. Add 15% of softener in a solid or one-coat metallic paint. As for two-coat metallic paint, the softener is added to the clear varnish, here also 15%.  
After that, hardener and thinner are added acc.to normal routines.

# SAAB

Saab-Scania AB, Saab Car Division, Nyköping, Sweden