



Verwendete Produkte

- » Metal Weld (2K-Metallkleber) - Art.-Nr. 1587
- » Repaplast Cleaner Antistatic (Kunststoff-Reiniger) - Art.-Nr. 1565
- » Speed Primer (Grundierungs- und Füllerspray) - Weiß (0100) - Art.-Nr. 1302-3
- » Construction Primer (1K-Rostschutzgrundierung) - Weiß (0100) - Art.-Nr. 1301-2
- » Multi Wipes Box (Universaltuch) - Art.-Nr. 1092-90
- » Taiga Blue Core (Abdeckpapier) - Art.-Nr. 2103-18
- » SunCore Pro (Abdeckband) - Art.-Nr. 2105-24
- » Shine P 600 Ultrafein (Schleifvlies) - Art.-Nr. 2116-60
- » ICECUT Discs (Schleifpapier) - 150 Ø
Verschiedene Körnungen: 120, 220, 320



Spannungsrisse entgraten und leicht vergrößern, um Platz für Metal Weld zu schaffen. Danach mit Repaplast Cleaner Antistatic und Multi Wipes gut reinigen (ca. 5 Min. ablüften lassen).



Riss mit Metal Weld auffüllen.



Nach ca. 30 Min. mit einer Maschine oder händisch schleifen (K120, K220, K320).



Taiga Blue Core bzw. SunCore Pro an die gewünschten Stellen aufkleben.



Mit Repaplast Cleaner Antistatic und Multi Wipes gut reinigen (ca. 5 Min. ablüften lassen).



Speed Primer in einer deckenden Schicht auftragen (ca. 20 Min. trocknen lassen).



7
Jeweils mit Shine P 600 zwischenschleifen und mit Multi Wipes den feinen Schleifstaub entfernen.



8
Anschließend zwei deckende Schichten Construction Primer auftragen und mit Shine P 600 zwischenschleifen. (ca. 20 Min. trocknen lassen).



9
Fertig.