

0010c-0000-GL

Fornisce ai tecnici una spiegazione dettagliata dei Processi di verniciatura “Classic Car Color” (Processi CCC) per il settore automobilistico.

TABELLA DEI CONTENUTI:

- [Moduli Precedenti](#)
- [Salute e sicurezza](#)
- [Applicazione del Topcoat](#)
- [Base opaca più trasparente](#)
- [Smalto a lucido diretto](#)
- [Finitura premium \(P1000/P2000\)](#)
 - [Base opaca più trasparente \(finitura premium\)](#)
- [Smalto a lucido diretto \(processo premium\)](#)
- [Invecchiamento artificiale CCC](#)
- [Riparazioni cosmetiche](#)
- [MODULI CORRELATI](#)

MODULI PRECEDENTI

- Nozioni base sulla preparazione
- Nozioni base sulla dotazione della carrozzeria
- Classic Car Color - Cicli di verniciatura per auto classiche
- Classic Car Color - Invecchiamento artificiale della verniciatura

SALUTE E SICUREZZA



**Utilizzare occhiali
protettivi**



**Utilizzare scarpe
antifortunistica
adeguate**



**Utilizzare una tuta
protettiva idonea**



**Utilizzare una
maschera protettiva
delle vie respiratorie
adatta**



**Indossare guanti
protettivi**

- Nozioni di base - Salute e sicurezza

APPLICAZIONE DEL TOPCOAT

Gli smalti e le vernici trasparenti devono essere elasticizzati aggiungendo un 25% di Additivo elasticizzante Glasurit® 522-111 prima di essere applicati su superfici PP-EPDM, PA, PPO. -

Gli smalti e le vernici trasparenti devono essere elasticizzati aggiungendo un 50% di Additivo elasticizzante Glasurit® 522-111 prima di essere applicati su superfici in schiuma di poliuretano PU.

BASE OPACA PIÙ TRASPARENTE

STEP 1: PULIZIA DEL FONDO CARTEGGIATO

700-1

Asciugare con un panno

STEP 2: APPLICAZIONE DELLO SMALTO SERIE 90



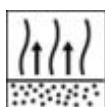
Serie 90
2:1 con 93-E3



Impostazioni di pressione standard
HVLP 1.3 a 2 bar



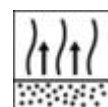
Prima mano:
1 mano normale



Appassimento fino a completa opacizzazione



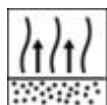
Seconda mano:
1 mano piena



Appassimento fino a completa opacizzazione



Terza mano:
1 mano ad effetto / mezza mano



Appassimento fino a completa opacizzazione

Consigliamo di accelerare il processo di appassimento della base opaca con un sistema Venturi adeguato. Prima e seconda mano: la distanza tra l'aerografo e l'oggetto deve essere di 10–15 cm. Terza mano: la distanza tra l'aerografo e l'oggetto deve essere di 25–30 cm.

Per ulteriori dettagli relativi all'applicazione della base Serie 90 vedere il modulo:

- [Applicazione della base opaca doppio strato Serie 90](#)

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

STEP 3: APPLICAZIONE IN 2 MANI DI TRASPARENTE 923-335

**923-335**

2:1 + 10% con 929-33 + 352-91

**Impostazioni di pressione standard:**

HVLP 1.3 a 2 bar

**2 mani con ~ 3 min.
di appassimento tra
le mani**

Applicare la prima mano di trasparente ad una distanza di 15-20-cm e, dopo 1-5-min. di appassimento, applicare la seconda mano ad una distanza di 15-20-cm (spessore della vernice trasparente ca. 50-µm).

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

- -

Per ulteriori informazioni riguardo al processo di applicazione della vernice trasparente vedere:

- [Trasparenti VOC conformi - Applicazione in due mani](#)

STEP 4: IL PRODOTTO PUÒ ESSERE ESSICCATO SUBITO DOPO L'APPLICAZIONE SENZA ULTERIORI TEMPI DI APPASSIMENTO

30 min a 60°C

OPERAZIONI DI FINITURA SUCCESSIVE AI TEMPI DI ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO INDICATI

- Rifinitura & lucidatura-

SMALTO A LUCIDO DIRETTO

STEP 1: PULIZIA DEL FONDO CARTEGGIATO

700-1

Asciugare con un panno

STEP 2: APPLICAZIONE DELLO SMALTO



Serie 22 VOC MC600
/ 929-63 / 352-30
3:1:1



Impostazioni di
pressione standard
HVLP 1.3 a 2 bar



1 mano sottile + 1
mano piena

Applicare la prima e la seconda mano di smalto ad una distanza di 15-20 cm. **Subito dopo l'applicazione, essiccare senza ulteriori tempi di appassimento.**

Per ulteriori informazioni relative alle miscele pronte all'uso ed ai rapporti di miscelazione vedere:

- [Preparazione del colore e della vernice trasparente](#)

per una presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni (tipologia, pressione, ugelli...) vedere:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

STEP 3: ESSICCAZIONE

30 min a 60°C

OPERAZIONI DI FINITURA SUCCESSIVE AI TEMPI DI ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO INDICATI

- Rifinitura & lucidatura-

FINITURA PREMIUM (P1000/P2000)

Base opaca più trasparente (finitura premium)

STEP 1: PULIZIA DEL FONDO CARTEGGIATO

700-1

Asciugare con un panno

STEP 2: APPLICAZIONE DELLO SMALTO ALL'ACQUA SERIE 90



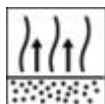
Serie 90
2:1 con 93-E3



Impostazioni di pressione standard
HVLP 1.3 a 2 bar



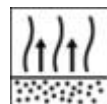
Prima mano:
1 mano normale



Appassimento fino a completa opacizzazione



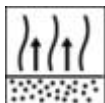
Seconda mano:
1 mano piena



Appassimento fino a completa opacizzazione



Terza mano:
1 mano ad effetto / mezza mano



Appassimento fino a completa opacizzazione

Consigliamo di accelerare il processo di appassimento della base opaca con un sistema Venturi adeguato. Prima e seconda mano: distanza tra l'aerografo e l'oggetto : 10–15 cm. Terza mano: distanza tra l'aerografo e l'oggetto 25–30 cm.

Per ulteriori informazioni riguardo al processo di applicazione della base opaca Serie 90, vedere il modulo:

- [Applicazione della base opaca doppio strato Serie 90](#)

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

STEP 3: APPLICAZIONE DI 2 MANI DI TRASPARENTE 923-335

**923-335**

2:1 + 10% con 929-33 + 352-91

**Impostazioni di
pressione standard:**

HVLP 1.3 a 2 bar

**2 mani con ~ 3 min
di appassimento
intermedio**

Applicare la prima mano di trasparente ad una distanza di 15-20-cm e, dopo 1-5-min. di appassimento, applicare la seconda mano ad una distanza di 15-20-cm (spessore della vernice trasparente ca. 50-µm).

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

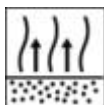
Per ulteriori informazioni riguardo al processo di applicazione del trasparente vedere:

- [Trasparenti VOC conformi - Applicazione in due mani](#)

STEP 4: IL PRODOTTO PUÒ ESSERE ESSICCATO SUBITO DOPO L'APPLICAZIONE SENZA ULTERIORI TEMPI DI APPASSIMENTO.

45 min a 60°C

STEP 5: TEMPO DI INVECCHIAMENTO DELLA VERNICIATURA



10 giorni a 20°C

STEP 6: CARTEGGIATURA E PULIZIA



**Se necessario,
carteggiare con
P800**

Carteggiare a secco con
P1000 / P2000

700-1

Asciugare con un panno

STEP 7: APPLICAZIONE IN 2 MANI DI TRASPARENTE 923-335



923-335

2:1 + 10% con 929-33 + 352-91



Impostazioni di pressione standard:

HVLP 1.3 a 2 bar



2 mani con ~ 3 min di appassimento intermedio

Applicare la prima mano di trasparente ad una distanza di 15-20-cm e, dopo 1-5-min. di appassimento, applicare la seconda mano ad una distanza di 15-20-cm (spessore della vernice trasparente ca. 50-µm).

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

Per ulteriori informazioni riguardo al processo di applicazione del trasparente vedere:

- [Trasparenti VOC conformi - Applicazione in due mani](#)

STEP 8: IL PRODOTTO PUÒ ESSERE ESSICCATO SUBITO DOPO L'APPLICAZIONE SENZA ULTERIORI TEMPI DI APPASSIMENTO.

30 min a 60°C

OPERAZIONI DI FINITURA SUCCESSIVE AI TEMPI DI ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO INDICATI

- Rifinitura & lucidatura

SMALTO A LUCIDO DIRETTO (PROCESSO PREMIUM)

STEP 1: PULIZIA DEL FONDO CARTEGGIATO

700-1

Asciugare con un panno

STEP 2: APPLICAZIONE DELLO SMALTO



Serie 22 VOC MC600
/ 929-63 / 352-30
3:1:1



Impostazioni di
pressione standard
HVLP 1.3 a 2 bar



1 mano sottile + 1
mano piena

Applicare la prima e la seconda mano di smalto ad una distanza di 15-20 cm.-

Subito dopo l'applicazione, essiccare senza ulteriori tempi di appassimento. -

Per ulteriori informazioni riguardo alle miscele pronte all'uso ed ai rapporti di miscelazione" vedere:

- [Preparazione del colore e della vernice trasparente-](#)

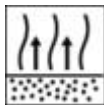
Per una presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni vedere:

- [-Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria-](#)

STEP 3: ESSICCAZIONE

45 min. a 60°C

STEP 4: TEMPO DI INVECCHIAMENTO DELLA VERNICIATURA



10 giorni a 20°C

STEP 5: CARTEGGIATURA E PULIZIA



**Carteggiare a secco 700-1
con P1000 / P2000**

Asciugare con un panno

STEP 6: APPLICAZIONE IN 2 MANI DI TRASPARENTE 923-335

**923-335**

2:1 + 10 con 929-33 + 352-91

**Impostazioni di
pressione standard:**

HVLP 1.3 a 2 bar

**2 mani con ~ 3 min
di appassimento
intermedio**

Applicare la prima mano di trasparente ad una distanza di 15-20-cm e, dopo 1-5-min. di appassimento, applicare la seconda mano ad una distanza di 15-20-cm (spessore della vernice trasparente ca. 50-µm).

Presentazione delle tipologie di aerografi approvati e delle relative impostazioni:

- [Nozioni di base sulla dotazione della carrozzeria](#)

Per ulteriori informazioni riguardo al processo di applicazione del trasparente vedere:

- [Trasparenti VOC conformi - Applicazione in due mani](#)

STEP 7: SUBITO DOPO L'APPLICAZIONE, ESSICCARE SENZA ULTERIORI TEMPI DI APPASSIMENTO.

30 min a 60°C

OPERAZIONI DI FINITURA SUCCESSIVE AI TEMPI DI ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO INDICATI

- [Rifinitura & lucidatura-](#)

INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE CCC

La volontà di preservare il maggior quantitativo possibile di sostanza storica per mantenere integra l'identità del veicolo richiede ai verniciatori di modificare parte delle proprie abitudini riguardanti il processo di verniciatura delle auto classiche. I materiali presenti ad oggi sul mercato permettono in molti casi di riprodurre in modo estremamente accurato l'aspetto originale delle auto -

Ulteriori informazioni:

- [Classic Car Colors - Invecchiamento artificiale della verniciatura](#)

RIPARAZIONI COSMETICHE

Si tratta di una soluzione rapida per le riparazioni di danni di minore entità quali piccoli graffi o i segni lasciati da eventuali colpi di pietrisco.

Il processo di riparazione viene eseguito senza l'utilizzo di un aerografo ed il risultato viene definito "riparazione cosmetica". Lo scopo di questo tipo di intervento è di ritoccare il minor quantitativo di vernice possibile in modo da far sì che la riparazione non sia visibile da una distanza di -1,5 m e che il danno non si allarghi a causa di infiltrazioni di umidità e corrosione.

Ulteriori informazioni:

- [Processo Micro Repair](#)

MODULI CORRELATI

RIFINITURA & LUCIDATURA

0031-0000-GL

CLASSIC CAR COLOR - CICLI DI VERNICIATURA PER AUTO CLASSICHE

0010a-0000-GL

CLASSIC CAR COLORS - INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE DELLA VERNICIATURA

2022-0010b-GL

DISCLAIMER

I dati contenuti in questa pubblicazione si basano sulle nostre attuali conoscenze ed esperienze. Alla luce dei numerosi fattori che possono influenzare l'elaborazione e l'applicazione dei nostri prodotti, questi dati non impediscono ai processori di svolgere le proprie indagini e prove; né questi dati implicano alcuna garanzia di determinate proprietà, né l'idoneità dei prodotti per uno scopo specifico. Le descrizioni, i disegni, le fotografie, i dati, le proporzioni, i pesi ecc. Qui forniti sono solo a scopo informativo generale; possono cambiare senza preventiva informazione e non costituiscono la qualità contrattuale concordata dei prodotti (specifiche del prodotto). L'ultima versione sostituisce tutte le versioni precedenti. È possibile ottenere l'ultima versione dal nostro sito Web all'indirizzo <http://techinfo.glasurit.com> o direttamente dal proprio partner di vendita. È responsabilità del destinatario dei nostri prodotti assicurarsi che vengano rispettati tutti i diritti proprietari e le leggi e le leggi esistenti.