

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

## 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 poliuretana PU.**

## BASE OPACA PIÙ TRASPARENTE

### STEP 1: PULIZIA DEL FONDO CARTEGGIATO

**700-1**

**Asciugare con un panno**

## STEP 2: APPLICAZIONE DELLO SMALTO SERIE 90



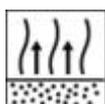
**Serie 90**  
2:1 con 93-E3



**Impostazioni di pressione standard**  
HVLP 1.3 a 2 bar



**Prima mano:**  
1 mano normale



**Appassimento fino a completa opacizzazione**



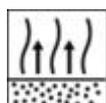
**Seconda mano:**  
1 mano piena



**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.

### 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- $\mu$ m).

### 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.**

## 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



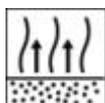
**Serie 90**  
2:1 con 93-E3



**Impostazioni di  
pressione standard**  
HVLP 1.3 a 2 bar



**Prima mano:**  
1 mano normale



**Appassimento fino a  
completa  
opacizzazione**



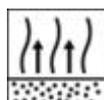
**Seconda mano:**  
1 mano piena



**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.

### 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

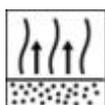
**2 mani con ~ 3 min  
di appassimento  
intermedio**

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- $\mu$ m).

### 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- $\mu$ m).

**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**

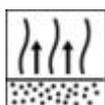
Applicare la prima e la seconda mano di smalto ad una distanza di 15-20 cm.-

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

## 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).

**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 -

## 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.

### 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.