

Servicehandbok

Reparation och underhåll

Avd. 8 (80)

Reparations-
lackering
240, 260, 340
1975—

VOLVO

Innehåll

	Sida
Allmänt	2
Specifikationer	3
Verktyg och utrustning	10
 Lackeringsmetoder	
Lacksystemets principiella uppbyggnad	11
	 Arbetsmoment
Del- och hellackering	A1-55 12
Punktbättring	B1-38 23
Stenskottslack	C1 30
Lackering av bottensvällare (förstärkt slitskydd resp. mattsvart lack)	D1-5 30
Mattsvart lackering av dörrstolpe (B- och C-stolpe)	E1-3 32
Lackering av plastspoiler	F1-2 33
Lackering av speciella karossavsnitt	G1-26 34
 För- och efterarbeten	
Blästring	H1-13 38
Stålborstning	J1-3 42
Rostskydd efter lackering	K1-14 43
Maskering	L1-12 46
Polering	M1-7 51
 Lackfel	52
 Ordlista	57

Alfabetiskt register sida 61

Beställningsnummer: TP 11999/2

Rätt till ändringar förbehålles.

Allmänt

Lokaler

Lokalen ska vara väl anpassad för reparationslackering. Relativa fuktigheten bör vara på max. 60%. Temperaturen i lokalen bör vara min 18°C. Tänk på att hålla rent från smuts och damm! (Golven bör vara målade i verkstaden.)

Verktyg

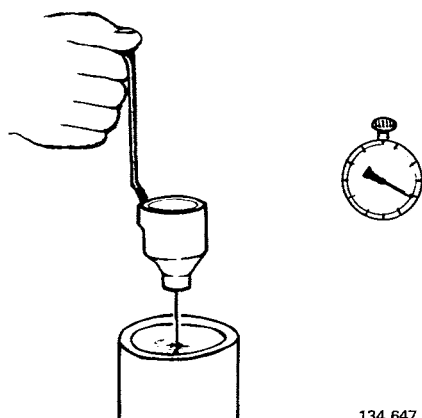
Använd verktyg av de typerna som anges i arbetsanvisningarna.

Metoder

Lackeringsmetoderna är uppbyggda kring lackmaterial som uppvisat bäst resultat vid test.

Lackmaterial

Använd främst de materialen som anges i specifikationerna.



134 647

Blandningsförhållande

Följ de blandningsförhållanden som anges i specifikationerna för varje material.

Avvikelser i blandningsförhållanden kan medföra minskad: hårdhet, väderbeständighet och kemisk motståndskraft.

Kulörjämförelse

Kulörjämförelse är alltid nödvändig vid varje lackering, eftersom de flesta lacker ändrar nyans genom åldring, väderlekssinflytande m. m.

Nyansskillnad kan även bero på: t. ex. varierad skikt-tjocklek, förändringar vid ugnslackering, byte av lackleverantör m. m. Nyansskillnader vid metalliclackering fås ofta på grund av variationer i spruttekniken.

Obs! Kontrollera alltid tillverkningsnumren vid användandet av större mängder lack. Blanda annars hela mängden i förväg, varigenom risken för nyansskillnad minskas.

Objekttemperatur

För att bästa resultat ska erhållas, bör alltid objekttemperaturer som anges i reparationsanvisningar uppnås.

Kontroll görs enklast med värmetejp.

Ugnstorkning

På grund av tidvis höga temperaturer och risk för deformation, ska följande detaljer tas bort vid lackhärdning i ugn;

- kylarmaskering
- strålkastarsargar och yttre backspeglar
- gasfjäder till baklucka 340.

Obs! Temperaturer över 78°C i bilen kan ge skador på bilradio.

Slippappersnormer

Kornstorlek på slippapper i anvisningarna anges enligt FEPA-numreringssystemet (FEPA = Federationen för Europeiska Fabrikanterna av slippapper).

Numreringen efter kornstorlek är inte standardiserad. Följaktligen finns det dels inom amerikansk standard differenser mellan kiselkarbid och aluminiumoxid och dels mellan amerikansk standard och den europeiska FEPA-Mikro-beteckningen. Av nedanstående tabell framgår, att de sistnämnda fr. o. m. kornstorlek 240 och uppåt är 1–2 steg grövre. För att bättre markera skillnaden sätts ibland ett P framför kornstorleksnumret vid tillämpning av FEPA-normen.

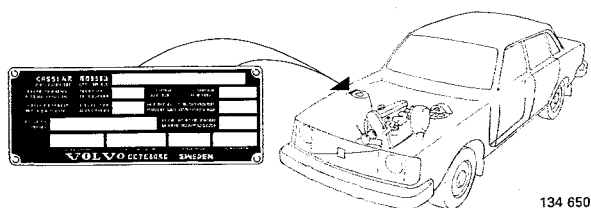
Amerikansk standard		FEPA-norm
Kiselkarbid	Al. oxid	
180	180	P 180
220	220	P 220
240	—	P 240
—	240	P 280
280	—	P 320
320	280	P 360
—	320	P 400
360	360	P 500
400	400	P 600

Rostskyddsbehandling

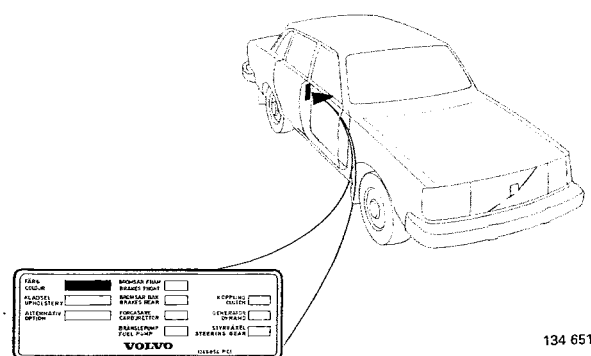
Samtliga reparationslackerade ytor skall rostskyddsbehandlas. Se anvisningar på sid. 43.

Specifikationer

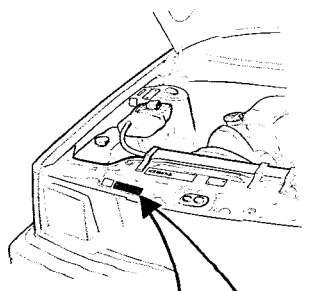
	Sida
Placering av skylt för lackkod	3
Täcklackskoder	4
Användningsdata för lackeringsmaterial	5
Reparationsmaterial rekommenderat av andra lackfabrikanter ..	8



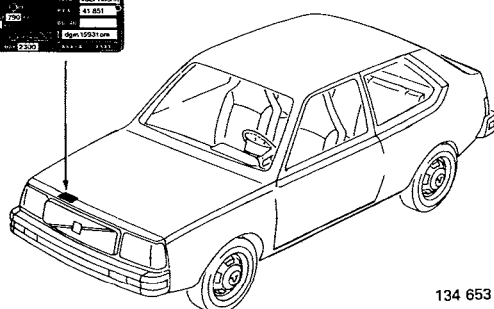
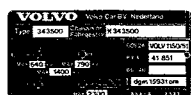
134 650



134 651



134 652



134 653

Placering av skylt för lackkod

240/260

1975–1978

Skylten är placerad på höger innerskärm (s. k. produkt-skylt).

1978–1979 (ej Belgienbyggda)

Från och med mars 1978 är skylten placerad på höger framdörr.

1980

Skylten är placerad på täckplåten vid kylaren.

1981–

Skylten är placerad på höger innerskärm (se ovan).

340

Skylten är placerad på täckplåten vid kylaren.

Täcklackskoder

1975–1982

Kod	Kulör	Kod	Kulör	Kod	Kulör	Kod	Kulör
19	Svart	97	Gul	122-1	Beige	152	Ljusgul
20	Grå	98	Grå	123-1	Grön	153	Röd
31	Blå	99	Blå	124-1	Volvoblå	154	Röd
33	Blå	100	Gul	125-1	Brun	155-5	Röd
42, 42-2	Vit	101	Grå	126-1	Blå-metallic	156-6	Grön
46	Röd	102	Blå-metallic	127-1	Grön-metallic	157-5	Brun-metallic
48	Beige	103	Röd	128-1	Gul	158-5	Koppar-metallic
56, 56-1	Grön	104	Turkos	129-1	Röd	159-5	Grön-metallic
59	Röd	105, 105-2	Guld-metallic	130-1	Silver-metallic	161	Grön
62-1	Gul	106	Volvoblå	132	Blå	163	Gul
67, 67-1	Blå	107	Gul	133	Grön	164	Brun
68, 68-1	Grön	108	Blå	134-1	Blå-metallic	166	Vit
72	Brun	109	Grön	135-1	Guld-metallic	167	Beige
73	Grön	110	Grön	136-1	Grön-metallic	168	Blå-metallic
79, 79-1	Vit	111, 111-2	Blå-metallic	137-3	Grå	169	Grön-metallic
80, 80-1,		113, 113-1		138-2	Brun	170	Guld
80-2	Grå	113-2	Orange	139-2, -6	Blå	172	Beige
84	Gul	114, 114-1	Blå	140-2	Grön	173	Röd
85	Blågrön	115, 115-1	Blå-metallic	141-3	Röd	175	Röd-metallic
89	Blå	116-1	Gul	142-2	Grön	179	Brun-metallic
90	Blå	117-1	Röd	143-2	Orange	180	Gul/brun-metallic
91	Grön	118-1	Grön	144-1, -3	Brun-metallic	526-6	Gul
94	Grön	119-1	Beige metallic	146	Brun	527-5	Grön
95, 95-1	Blå	120-1	Orange metallic	147	Ljusgrön metallic	528-5	Blå
96	Blå	121-1	Blå	148	Vinröd metallic	534-5	Beige metallic

Tillverkningskodning

Till och med årsmodell 1977 numrerades lackkoder efter införandet i produktionen, dvs. 1:an = första leverantör, 2:an = andra leverantör osv.

Från och med årsmodell 1978 ändrades kodnumren så att varje leverantör fick nummer enligt följande:

- 1 = Glasurit
- 2 = Herberts
- 3 = Beckers
- 4 = ICI
- 5 = SIKKENS
- (–6 = Lewis)

Ex. Blå kulör, kod 139-2

2:an står då för leverantör Herberts.

Leverantörsnummer utöver dessa används för prov med lacksystem från varierande lacktillverkare.

Detta innebär att 1977 års kulörer som går på 1978 års bilar och framåt i vissa fall bytt löpnummer.

Samtliga lacker ovan finns tillgängliga hos Volvo reservdelar.

Dessa rekommenderas till användning vid rep.lackering av Volvo-bilar.

Användningsdata för lackeringsmaterial

(Lackeringsmaterialen nedan rekommenderas av Volvo.)

TÄCKLACK

Solid

Typ.....	Akrylat isocyanat 2 komp. (+ härdare och förtunning)
Blandning ¹⁾	2 del akryl 1 del härdare
Öppentid ²⁾ (potlife)	12 tim./20°C
Viskositet (spädning med förtunning)	16–17 sek SIS cup 4 mm/20°C
Munstycksöppning	1,0–1,2 mm
Spruttryck	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Skiktjocklek	min. 3 sprutslag; min. 35 µm
Torktid	8 tim/20°C; 30 min/60°C; 15 min/80°C
forcertorkning.....	min. avstånd: 30–40 cm vid 70–80°C/15 min.
Avluftning (erfordras före snabbtorkning i ugn)	10–15 min

Metallic

Typ.....	Basmetallic 1 komp. (konstharz)
Viskositet	16–18 sek SIS cup 4 mm/20°C
Munstycksöppning	1,0–1,2 mm
Spruttryck	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Skiktjocklek	min 2 sprutslag; 12–18 µm
Torktid	min 15 minuter (före klarlack)

KLARLACK

Typ.....	Akryl-isocyanat, 2 komp. (+ härdare och förtunning)
Blandning ¹⁾	2 del akryl 1 del härdare
Öppentid ²⁾ (potlife)	12 tim/20°C
Viskositet	16–18 sek SIS 4 mm/20°C
Munstycksöppning	1,0–1,2 mm
Spruttryck	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Skiktjocklek	min 3 sprutslag; min 35 µm
Torktid	12 tim/20°C 45 min/60°C 30 min/80°C
forcertorkning.....	70–80°C på lampavstånd 30–40 cm i 15 min.

¹⁾ Täcklack – spoiler

Tillsätt mjukgörare (det.nr 1277338-8) enl. följande:

solid; – blanda 2 del akryl + 30% mjukgörare (blandning) med 1 del härdare. Ingen spädning med förtunning.

metallic; – blanda klarlacken med mjukgörare enligt samma förfarande. Basmetallic sprutas på vanligt sätt.

²⁾ Blanda endast dagsbehovet.

Mattsvart

typ	Alkydharts kombination 1 komp.
Blandning	4 del alkydharts
	1 del kunsthartsförtunning ¹⁾
Viskositet (spädning med förtunning)	18–20 sek SIS cup 4 mm/20°C
Munstycksöppning	1,0 mm
Spruttryck	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Skikt tjocklek	3 sprutslag; 30–40 µm
Torktid, 20°C	45 minuter, (dammtorr)
	5 timmar, (trycktorr)
	12 timmar, (maskeringsbar)
60°C	50 minuter, (monteringstorr efter avkylning)

¹⁾ Vid höga temperaturer i sprutboxarna, särskilt sommartid, använd "Standex lackverdünner S".

För att också undvika för tjocka lackskikt, vid dessa förhållanden måste rikligt med förtunning tillsättas alternativt ett tunnare skikt påsprutas. Ett mindre munstycke (0,8 mm) kan också användas.

GRUNDLACK

Alt 1

Typ	Epoxi 2 komp. (+ ep-härdare och förtunning)
Blandningsförhållande	2 del epoxi
	1 del härdare
Öppentid ¹⁾ (potlife)	8 tim/20°C
Viskositet	18–20 sek. SIS cup 4 mm/20°C
tunn grundlack före spackling	14 sek.
Munstycksöppning	1,0–1,5 mm
Spruttryck	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Skikt tjocklek	2–3 sprutslag; min 35 µm
tunt skikt före spackling	1 sprutslag; 10–15 µm
Torktid	12 tim/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C
forcertorkning	30 min/80°C
tunt skikt vid spackling	Lufttorkas 30 min/20°C (rumstemp.)
Slipning ²⁾ våt	P600 papper

Alt. 2

Typ	Etsgrundlack 2 komp. (+ härdare)
Blandning	1 del etsgrundlack
	1 del härdare
Öppentid ¹⁾ (potlife)	8 tim/20°C
Viskositet	Förtunnas ej
Spruttryck	400–500 kPa (4–5 kp/cm ²)
Skikt tjocklek	1 sprutslag; 10–15 µm
Torktid (dammtorr)	20 min/20°C 5 min/80°C (forcertorkning)
Slipning	Ingen slipning nödvändig före mellanlackering

¹⁾ Blanda endast dagsbehovet.

²⁾ Ingen slipning av tunt grundlacksskikt före spackling.

PRIMER – plastspoiler

Typ	Vidhäftningsprimer 1 komp.
Blandning, viskositet	Ingen spädning. (Leveransviskositet 11 sek/20°C)
Munstycksöppning	1,3–1,5 mm
Spruttryck	300–400 kPa (3–4 kp/cm ²)
Skikttjocklek	1–2 sprutslag; 5–10 µm
Avluftning	5 min/20°C
Slipning	Ej nödvändigt före täcklackering

MELLANLACK

	Alt. 1	Alt. 2
Typ	Epoxi 2 komp. (+ härdare)	Non-stop 2 komp (+ härdare)
Blandning	2 delar epoxi 1 del härdare	2 del non-stop 1 del härdare
Öppentid ¹⁾	8 tim/20°C	8 tim/20°C
Viskositet	18–20 sek.	15–16 sek.
Munstycksöppning	SIS cup 4 mm/20°C	SIS cup 4 mm/20°C
Spruttryck	1,0–1,5 mm	1,0–1,2 mm
Skikttjocklek	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)	300–500 kPa (3–5 kp/cm ²)
Torktid	2–3 sprutslag; min 35 µm	2–3 sprutslag; 35–40 µm
forcertorkning	12 tim 60 min 30 min 20°C 60°C 80°C	10–15 min, (avluftning) 20°C
Slipning		
våt	P 600 papper	Ingen slipning nödvändig före täcklackering

SPACKEL**Plåtspackel**

Typ	Polyester 2 komp. (+ härdpasta)
Blandning ²⁾	Tillsätt 3% härdpasta
Öppentid	4–5 minuter (därefter börjar härdning)
Applicering (på grundlack)	Gummi-, metall- eller plastspackel
Torktid	20–30 min/20°C
forcertorkning	ca 10 min i 70–80°C på min. avstånd 30 cm
Slipning	
våt	P 360 papper
torr	P 200 (el. P 180 + rondellslip)

Justerspäckel

Typ	Kombispäckel på cellulosaabas, 1 komp.
Applicering (på grundlack)	Tunna lager, max. 3 ggr/tim.
Torktid	3 tim (efter sista påläggningen)
Slipning	Våt P 320 papper

¹⁾ Blanda endast dagsbehovet

²⁾ Blanda endast vad som åtgår vid reparationen p.g.a. härdning.

Reparationsmaterial rekommenderat av andra lackfabrikanter

Då det kan förekomma att Volvos lagerhållna och rekommenderade lackmaterial inte är anskaffningsbara, har vi sammanställt en förteckning över vad de större tillverkarna tillhandahåller för rep.lackering av Volvobilar.

Förteckningen är tillverkarnas **egna** rekommendationer och produkterna nedan garanteras och lagerhålls inte av Volvo Personvagnar AB.

Önskas mer information om någon av produkterna, bör den aktuella tillverkaren kontaktas.

(1 k = 1 komponent, 2 k = 2 komponent)

Dupont

Grundlack, universal (2 k) 8178 R Wash Primer surfacer samt 78 R aktivator

Mellanlack, cellulosa (1 k) 30 S Primer surfacer samt förtunning 3608 S

Grundlack/Mellanlack, filler (2 k) 810 R Filling Washprimer samt 815 R aktivator

Täcklack

Solid, akryl (2 k) LUCITE Direct gloss samt aktivator och förtunning

akryl (2 k) LUCITE Spot repair samt förtunning

syntet (1 k) IMLAR Syntetisk lack samt förtunning

Metallic, basmet. (1 k) LUCITE två-skikt samt förtunning

Klarlack, akryl (2 k) LUCITE klarlack 120S samt aktivator och förtunning

Glasurit

Grundlack, epoxi (2 k) Glassofix grundfüller EP 801-1551 samt härdare och förtunning

Mellanlack, epoxi (2 k) Glassofix grundfüller EP 801-1551 samt härdare och förtunning

rapid (2k) akryl Glassodur Rapidfüller AC 85-1100 samt härdare och förtunning

Grundlack/Mellanlack, fyller (2 k) Glassofix Grundfüller P beige AB 83 samt 1100 aktivator SC 12-0100

Täcklack

Solid, syntet (1 k) Glassomax Autolack 20- samt förtunning

akryl (2 k) Glassodur Acryl autolack 21- samt härdare och förtunning

Metallic, basmet. (1 k) Glassomax Metalleffektack 54- samt förtunning

basmet (1 k) Glassomax Spezial Metallic 94- samt förtunning

Klarlack, akryl (2 k) Glassodur klarlack 923-54 samt härdare och förtunning

ICI

Grundlack , konstharts (2 k)	Long life Etching Primer P 565-597 samt aktivator och förtunning
cellulosa (1 k)	RPF 700 Primer Filler P 084-700 samt förtunning

Täcklack

Solid , akryl (2 k)	Auto Colour 2k P 420- samt härdare och förtunning
syntet (1 k)	Permobel Plus Straight Colours P 376- samt förtunning, (extra härdare för ugn)
cellulosa (1 k)	Belco straight Colours P 030- samt förtunning
Metallic , akryl (1 k)	Auto Colour 2k Basecoat Colours P 422- samt förtunning
Klarlack: akryl (2 k)	Auto Colour 2k Clearcoat P 190-379 samt härdare och förtunning
Metallic , cellulosa (1 k)	Belco Basecoat Colours P 032- samt förtunning
Klarlack: akryl (2 k)	2-pack Acrylic Clearcoat P 190-365 samt härdare och förtunning

Sikkens

Grundlack , epoxi (2 k)	Primer Surfacer EP samt härdare och förtunning
--------------------------------------	--

Mellanlack , epoxi (2 k)	Primer Surfacer EP samt härdare och förtunning
---------------------------------------	--

Grundlack/Mellanlack , akryl "non-sanding" (2 k)	Autocryl Filler samt härdare och förtunning
--	---

Täcklack

Solid , akryl (2 k)	Autocryl samt härdare och förtunning
syntet (1 k)	Autoflex RX samt förtunning

Metallic , basmet. (1 k)	Akrylic Bas metallic samt förtunning
---------------------------------------	--------------------------------------

Klarlack , akryl (2 k)	Acrylic Bas Colourless samt härdare och förtunning
-------------------------------------	--

Spackel , polyester (2 k)	SIKKENS Polykit samt härdare
polyester (2 k) fin	SIKKENS Polystop samt härdare

Nordsjö

Enbart grund-mellanlack lagerförs. Nordsjö tillverkar ingen egen täcklack och systemet kombineras bra med Volvo orig. täcklack (2 k, akryl).

Rengöring	Tvätta rent 62244
------------------------	-------------------

Grundlack , (2 k)	Haftgrund 81100 Spezial samt härdare och förtunning
betande (2 k)	Autonox Reaktionsgrund 54146

Spackel , polyester (2 k). Sprutbar	Sprutspackel 81500 samt härdare
polyester (2 k) grov. Elastik	Plasic Grov 81550 samt härdare
polyester (2 k) fin	Plasic fin 81580 samt härdare

Mellanlack , "non-sanding" (2 k)	Reaktionssealer 81700 samt härdare och förtunning
---	---

Täcklack	Volvo orig. täcklack
-----------------------	----------------------

Verktyg och utrustning

Volvo tillhandahåller ett stort sortiment av artiklar för lackeringsverkstäder.

Nedan följer ett urval av de lämpligaste artiklarna som vi rekommenderar till användning vid garantilackering.

Artiklarna lagerhålls av Volvo reservdelar.

Förbehandling av plåt

	Artikelnummer
Blästeraggregat	9986410-0
Kiselsand 10 kg	1160016-0
Slipmaskin med utsug	9986108-0
Slipmaskin utan utsug	9986110-6
Sugkåpa	9986111-4
Torrslippapper P80	1160113-5
Torrslippapper P100	1160106-9
Torrslippapper P120	1160114-3
Våtslippapper P360	1160124-2
Våtslippapper P400	1160125-9
Våtslippapper P600	1160127-5
Stålbörste 2-radig	1158076-8
Stålbörste 3-radig	1158077-6
Stålbörste 4-radig	1158078-4
Borrmaskin (luftdriven)	9999658-9
Ändborste, 28 mm (roterande)	9986025-6
Cirkulärborste, 40 mm (roterande)	9986016-5
Skrapjärn	9986029-8
Skavstål, 150 mm	9001643-7
Skavstål, 200 mm	9001644-5
Kniv, 195 mm	1158085-9

Maskering

Maskeringstejp bredd 39 mm	1160033-5
Maskeringstejp bredd 19 mm	1160036-8
Gastejp bredd 19 mm	1160041-8
Stativ för torkrulle	9999791-8
Torkrulle (våtstark)	9999790-0
Värmskyddsduk	1160037-6
Glasfibertejp	1160030-1

Spackling

Plåtspackel	1158079-2
Gummispackel	1158288-9

Lackering

	Artikelnummer
Sprututrustning med tryckfat	9986290-6
Färgbehållare	9986291-4
Sprutpistol	9986292-2
Munstycke	9986293-0
Färgsugkopp	9986294-8
Extra kopp med lock	9986295-5
Spruthuvud	9986296-3
Nål	9986297-1
Färgmunstycke	9986400-1
Packn.sats pistol	9986401-9
Packn.sats sugkopp (9986294)	9986402-7
Packn.sats tryckkopp (9986290)	9986403-5
Punktbättringspistol	9986243-5
Färgkopp alum.	9986244-3
Munstycke	9986245-0
Reservnål	9986246-8
SIS Cup Ø 4 mm	9986242-7
Stoppur	9986262-5
Våtskiktsmätare	9986241-9
Lackskiktsmätare	9986264-1
Luftfuktighetsmätare	9986240-1
Värmetejp, 37, 8 – 65, 6°C	1160031-9
Värmetejp, 71 – 110°C	1160032-7
Värmelampa inkl skyddsbygel	9986250-0
Reservrör	9986251-8
Stativ	9985255-9
Timer	9986263-3

Skyddsutrustning

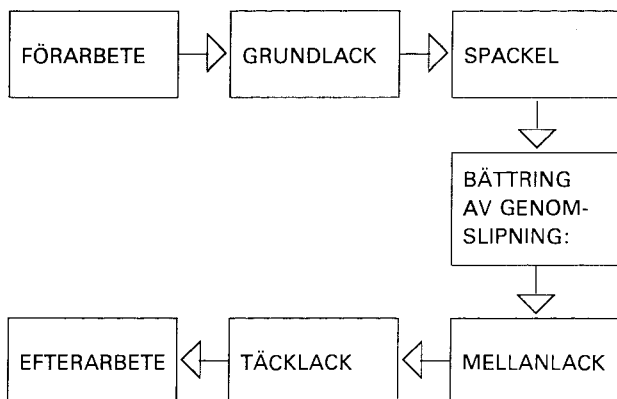
Friskluftsmask komplett	9986298-9
Reservglas	9986299-7

Övrigt

Dammsugare	9986112-2
Sugslang, 50 mm, 5 m lång	9986113-0
Sugslang, 38 mm, 5 m lång	9986114-8
Trasor (bomull) bal 60 kg	1160039-2
Polerduk	1160038-4
Rostskyddsolja	1128860-2

Lackeringsmetoder

Lacksystemets principiella uppbyggnad



Vi rekommenderar att reparationslackering utförs efter den arbetsgång som anges nedan.

Ett lackeringssystem i den här utformningen ger ett mycket hållbart slutresultat och ger en god finish. Arbetet ska då ske i den ordning som anges och inget av momenten får hoppas över.

Observera att grundlack sprutas på före spackel. Sker spackling på ren plåt är risken stor att blåsbildning uppstår, särskilt i fuktig luft.

Dellackering, hellackering eller punkt bättring?

I reparationsanvisningarna nedan skiljs det mellan del-, hellackering och punktbättring.

Dellackering respektive **hellackering** sker efter samma arbetsanvisning, då endast ytans storlek skiljer dessa reparationssätt åt.

Punktbättring sker efter en något förenklad metod (mindre maskering bl. a.) och är **endast avsett för bättring av solid täcklack**. Detta p. g. a. svårigheter med att applicera metallic till rätt kulöröverensstämmelse.

Dessutom gäller punktbättring endast för tvåkomponents lacker och metoden rekommenderas främst för vindruteram och dörröppningar.

Där så är möjligt ska punktbättringsметод användas istället för hellackering av stora ytor.

Vilken av metoderna som är mest lämplig får bedömas i varje enskild situation.

Obs! Speciella metoder för;

- lackering av plastspoiler sid. 33
- stenskottslackerade ytor sid. 30
- förstärkt slitskydd på bottenställare sid. 30
- mattsvartlackerade ytor sid. 30

A. Del och hellackering

Förbehandling

A1

Rengör och avfetta ytan

Ta noga bort: smuts, vax, fett, handsveit och slipvatten-rester m. m.

Använd helst dest. vatten eller avjoniserat vatten som slutsköljmedel.

Silikon tas bort med förtunning eller med speciellt silikonborttagningsmedel.

Obs! Rengörs inte plåten före grundlackering kan blåsbildning och rostskador uppstå.

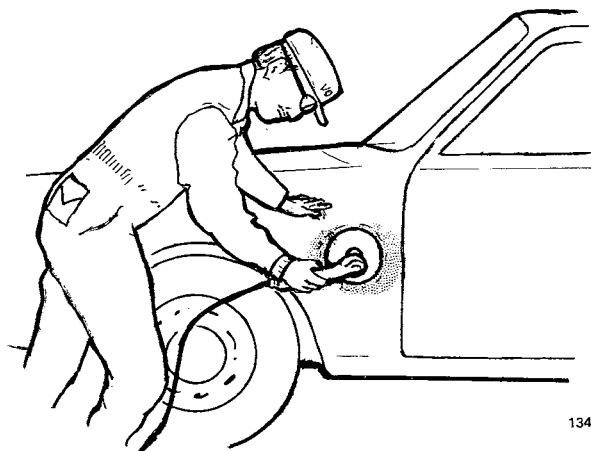


134 720

A2

Slipa ned det skadade stället till ren plåt

Använd rondellslipmaskin och torrslippapper P 120.



134 655

A3

Vid rostskada

Blästra bort rost

Använd blästerutrustning för att ta bort rost, särskilt i fördjupningar. Blästring beskrivs utförligare på sidan 38.

Eventuellt kan även rost tas bort i fördjupningar med citronsyrapreparat t. ex. deoxidine 827 eller motsvarande. Används detta måste en noggrann **eftersköljning** utföras. I annat fall fås ett sämre rostskydd än om man grundlackerat utan förbehandling.



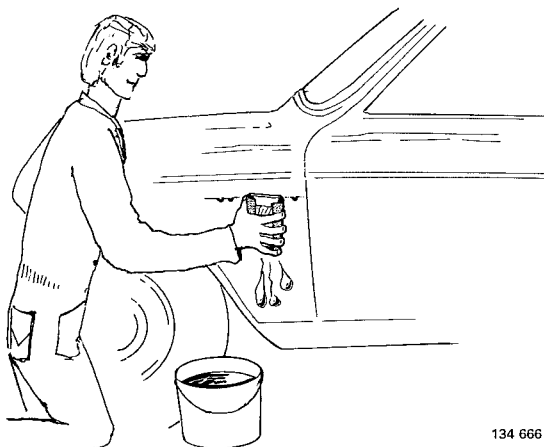
134 656

A4

Mattslipa omgivande ytor

Våtslipa gammalt lackskikt med P 320–400 slippapper.

Slipa ned lackkanter så en jämn övergång erhålls från renslipad plåt till omgivande lackskikt.

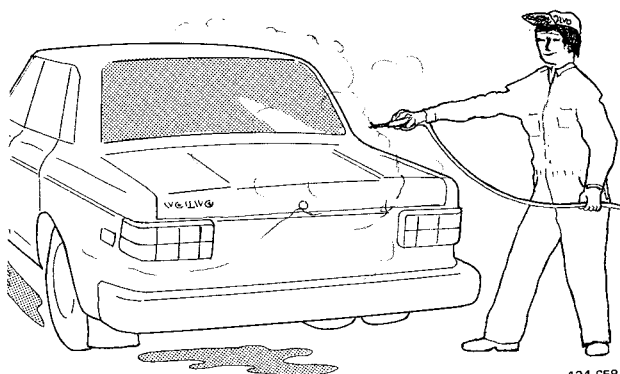


134 666

A5

Renblås ytan

Blås av hela bilen med tryckluft, (även vid mindre bättringsreparationer) för att få bort överflödigt slipdamm, partiklar och vatten.

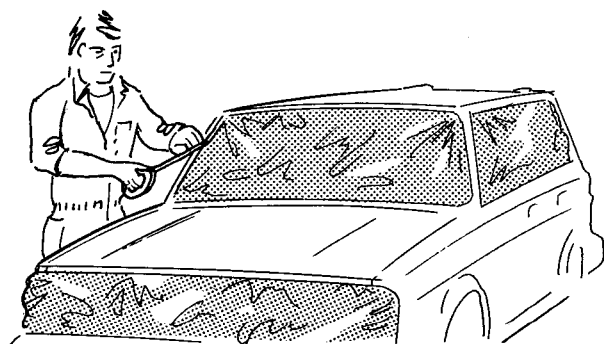


134 658

A6

Maskera ytan

Maskera runt den del som skall lackeras. Maskering beskrivs utförligare på sid. 46.



134 659

A7

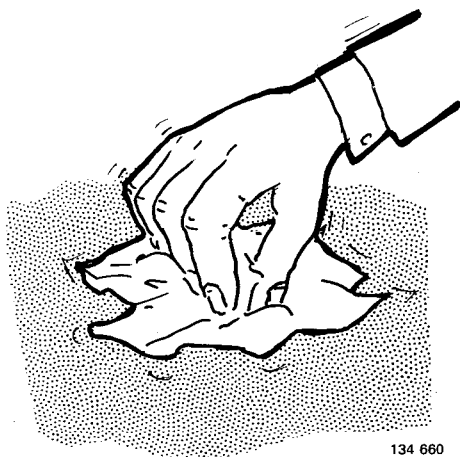
Torka av ytan

Torka av ytan med lämplig tvättvätska t. ex. förtunning.

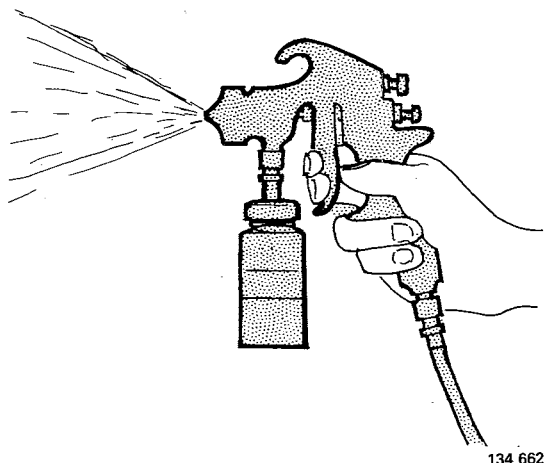
Eventuella slipvattenrester ska tas bort och ytan skall vara ordentligt torr innan lackering påbörjas.

Obs! Använd inte torktrasor som luddar och innehåller nylon.

Berör ej slipade och avfettade ytor med oskyddade händer. Även handsvevt innehåller salt, vilket kan ge blåsbildning i det färdiga resultatet.



134 660



Grundlackering

Som grundlack bör en epoxi-grundlack användas.

Alternativt kan en etsande grundlack användas.

Obs! Etsande grundlack bör endast appliceras på rena plåtytor. Vid användning ska lacken sprutas i ett tunt skikt närmast plåtytan, vilket därefter översprutas med ovan angiven ep-grundlack.

Vid spackling på ren plåt finns risk för blåsbildning. För att undvika detta sprutas ett tunt grundlacksskikt på ytan före spacklingen påbörjas.

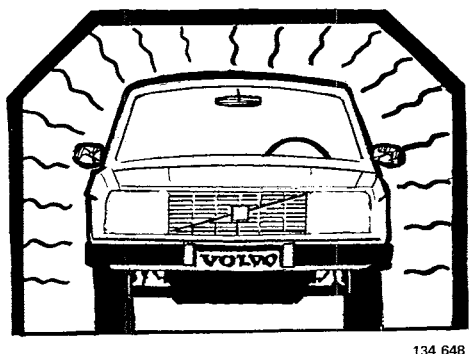
Totalt ska grundlacksskiktet minst uppnå $35\text{ }\mu\text{m}$ skikt-tjocklek på alla ytor ($35\text{ }\mu\text{m} = 2-3$ sprutslag).

Arbetsdata för grundlack finns i specifikationerna på sid. 6.

A8

Grundlackering då spackling inte är nödvändigt: (A8–A9)

Spruta på fullt grundlacksskikt (2–3 sprutslag) tills min. $35\text{ }\mu\text{m}$ erhålls på alla ytor.



A9

Låt grundlacken torka

Torktid/objekttemp. (epoxi-grundlack):

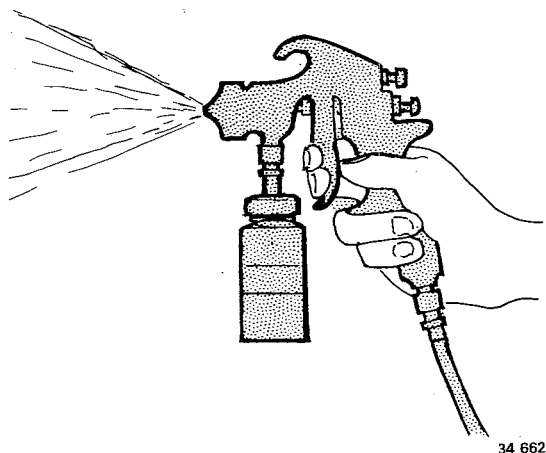
12 tim/ 20°C 60 min/ 60°C 30 min/ 80°C

För eventuell forcertorkning gäller:

Objekt temp.	$70-80^{\circ}\text{C}$
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	30 minuter

Grundlackering vid spackling: (A10–A11) A10

Spruta ett tunt skikt 1 sprutslag ($10-15\text{ }\mu\text{m}$) innan spacklingen påbörjas.



A11

Låt grundlacksskiktet lufttorka (ca 30 min/ 20°C)

Obs! Den korta torktiden gäller endast för det tunna grundlacksskiktet.

Spackling

Alla nödvändiga spackeldata finns i specifikationer sid. 7.

A12

Spackla upp fördjupningar med fint polyester-spackel

A13

Låt spacklet torka

Torktid 20–30 minuter i rumstemperatur (20°C).

Spacklet kan forcertorkas enligt följande:

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	min. 30 cm
Bränntid	10 minuter

Obs! Det finns alltid risk för sprickbildning vid forcer-torkning av polyesterprodukter.

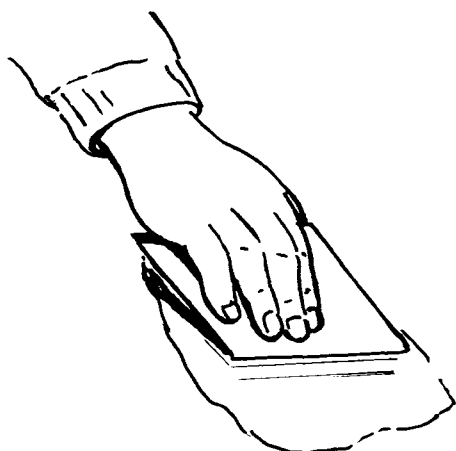
A14

Slipa polyesterspacklet med torrslippapper P 180 och rondellslipmaskin

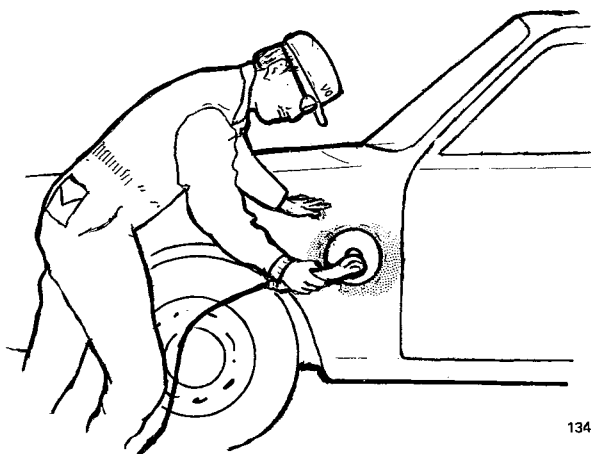
A15

Renblås och torka av ytan

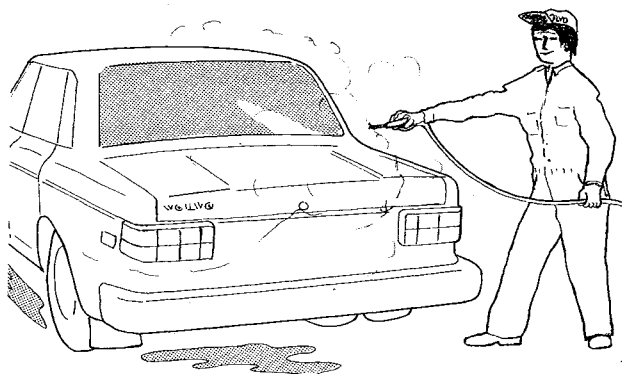
Använd en trasa fuktad med rengöringsvätska t. ex. för-tunning. Trasan skall vara av material som inte luddar.



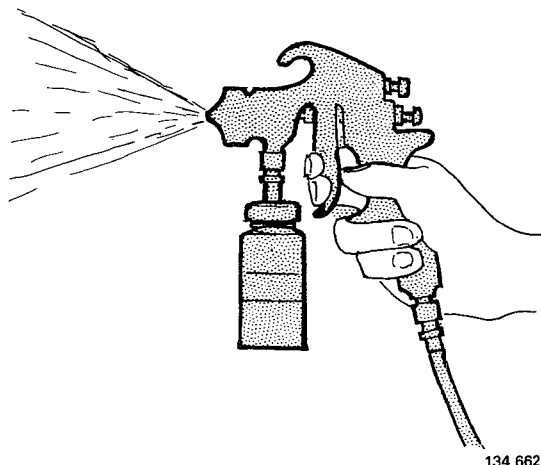
134 663



134 655



134 658



A16

Bättra genomslipningar av grundlack

Alla nedslipningar till ren plåt skall sprutas med grundlack igen.

Bättringen görs med ett tunt lackskikt (1 sprutslag).

Läggs mellanlack direkt på ren plåt (resp. genomslipad grundlack), fås ett betydligt försämrat korrosionsskydd.

A17

Låt bättringsgrundlacken torka ca 30 min. i rumstemperatur.

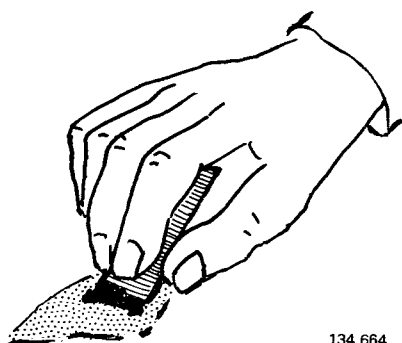
Obs! Torktid (30 min.) gäller endast tunt lackskikt.

Torktid/objekttemp. vid tjockare skikt (epoxi-grundlack):

12 tim/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C

Forcertorkning:

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	30 minuter



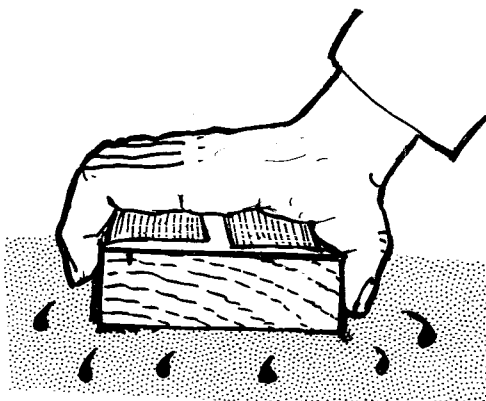
A18

Justerspackla upp mindre ojämnheter

Justerspackla mindre fördjupningarna (eventuellt synliga efter grundlackering) med 1-komponents cellulosaspäckel.

Späcklet läggs på i tunna lager, max. 3 gånger/timma.

Låt späcklet torka ca 3 tim efter sista påläggningen.



A19

Våtslipa justerspacklet med P 320 papper

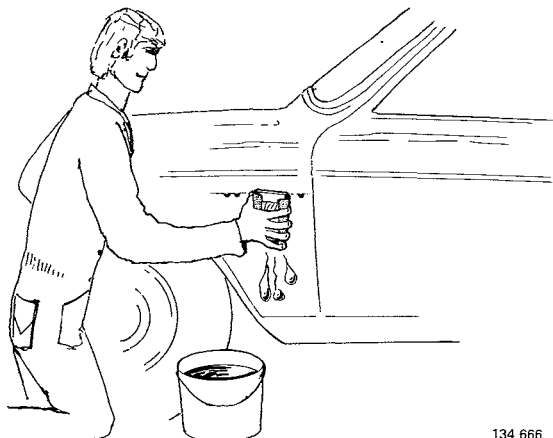
Mellanlackering

Mellanlack av epoxityp ger bra fyllkraft, korrosionsskydd och finish.

Mellanlack av s.k. "non-sanding" material (där täcklacken sprutas vått i vått på mellanlacken utan mellan-slipning), kan användas på **väl** grundade ytor för bra fyllkraft och snabbare lackeringsförlopp.

Alla mellanlacksdata finns i specifikationerna på sidan 7.

Förarbete: Mattslipning av den grundlackerade resp. justerspacklade ytan. (A20–23)



134 666

Rengör ytan noggrant före våtslipning

A20

A21

Våtslipa med P 600 slippapper

A22

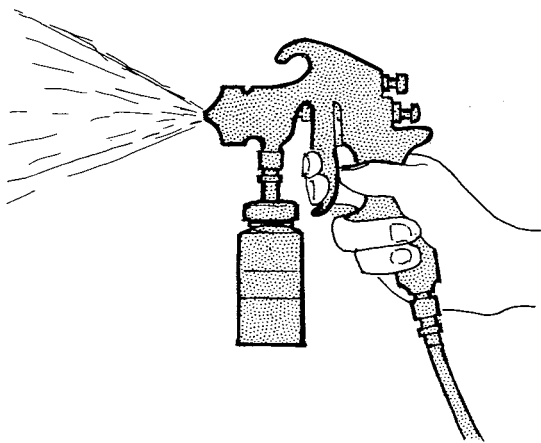
Renblås ytan

A23

Ta bort slipvattenrester

Tvätta av ytan med avjoniserat vatten och torka efter med sämskskinn.

Se till att ytan är torr och ren innan mellanlacken påsprutas.

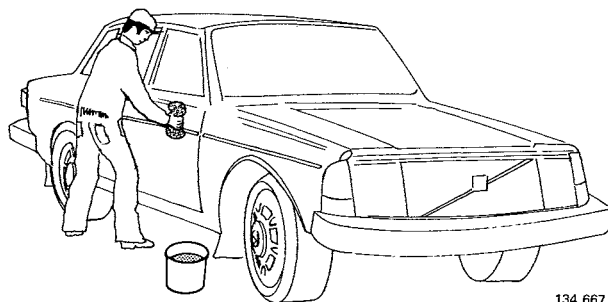


134 662

Alt. 1. Mellanlackering med epoxi-lack (A24–A30)

A24

Spruta på ep-mellanlacken i 2–3 sprutslag (30–40 μm)

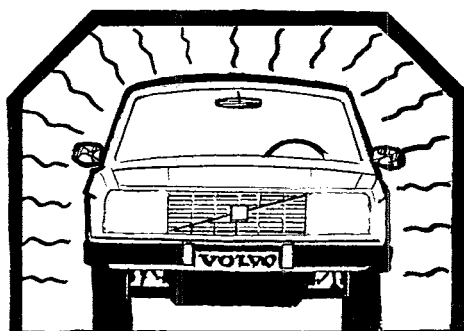


134 667

A25

Tvätta bort eventuell färgrök på fria ytor innan lacken bränns in

Detta är endast nödvändigt då minimal maskering utförts runt det skadade stället.



134 648

A26

Låt epoxilacken torka

Torktid/objekttemp. 12 tim/20°C 60 min/60°C 30 min/80°C

Vid eventuell forcertorkning gäller:

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	30 min

A27

Mattslipa epoxilacken

Våtslipa med P 600 papper. Undvik genomslipning.

A28

Tvätta epoxilacken

Använd avjoniserat vatten och torka efter med sämsk-skin

A29

Blås epoxilacken torr med tryckluft

A30

Torka av ytan

Använd s.k. "Tac-rag" (klibbig trasa för att fånga upp lösa partiklar).

Alt. 2. Mellanlackering med "Non-sanding"-lack (A31–A33)

A31

Spruta på "non-sanding"-lacken i 2–4 sprutslag (40–45 μm).

A32

Avlufta 10–15 min i rumstemperatur

A33

Täcklackera "vätt i vätt"

Obs! Slipning ej nödvändig för non-sanding-lack, men följer inte överlackning inom 24 timmar **måste** lacken slipas för att maximal vidhäftning ska uppnås.

Gäller både mellanlack alt. 1 och 2

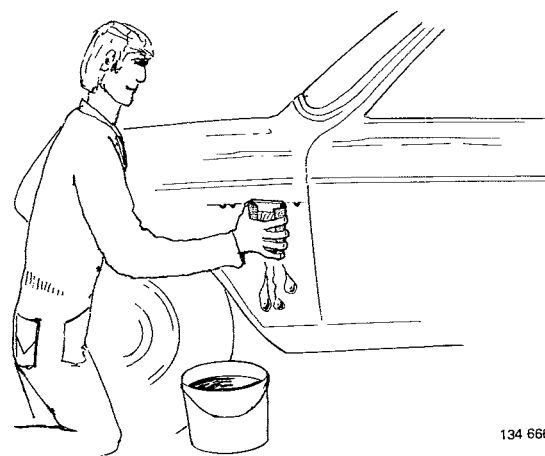
A34

Justera eventuella ojämnheter innan täcklackering påbörjas

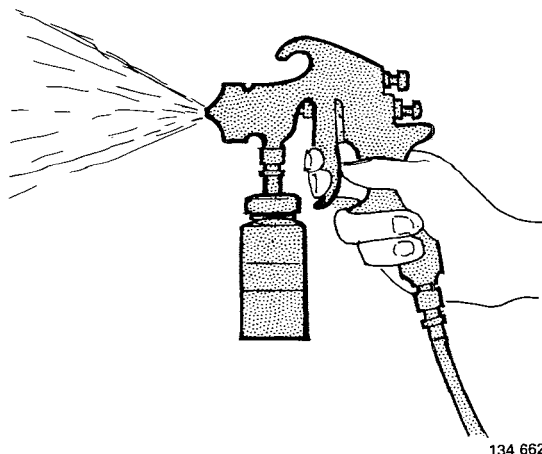
Våtslipa bort eventuella fel och ojämnheter med P 600 papper och i de fall detta inte räcker slipa, spackla och bättra enligt tidigare anvisningar.

Obs! "Non-sanding"-lack måste torka innan den kan bearbetas:

Torktid/objekttemp. 20 tim/20°C 15 min/80°C



134 666



134 662

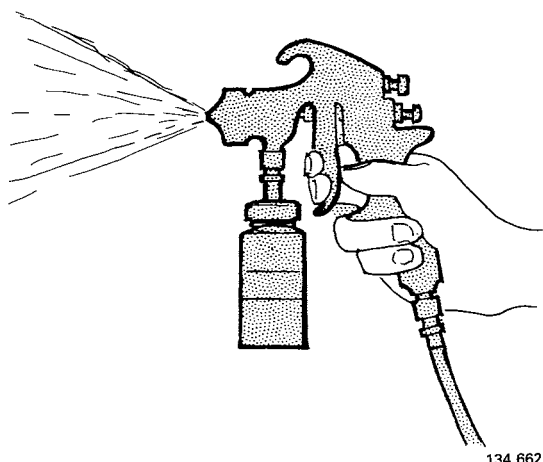
Täcklackering

SOLID KULÖR (A35–A39)

Vid reparationslackering av solid kulör bör 2 komp. lack på akrylbas användas eftersom den ger hög finish och god utomhusbeständighet.

Alla nödvändiga arbetsdata för 2k-lacken finns i specifikationerna på sid. 5.

Solid täcklackering sker i **3 skikt**.



134 662

A35

Spruta 1:a skiktet kraftigt täckande med god utflytning

A36

Vänta 3 min

A37

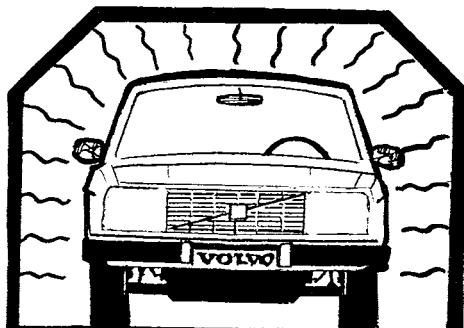
Spruta på 2:a och 3:e skiktet med god utflytning

Täcklacken ska uppnå en total skiktjocklek på 35–40 μm , (motsvarar 3 sprutslag).

A38

Torka täcklacken

Torktid/objekttemp.	8 tim/20°C
	30 min/60°C
	15 min/80°C



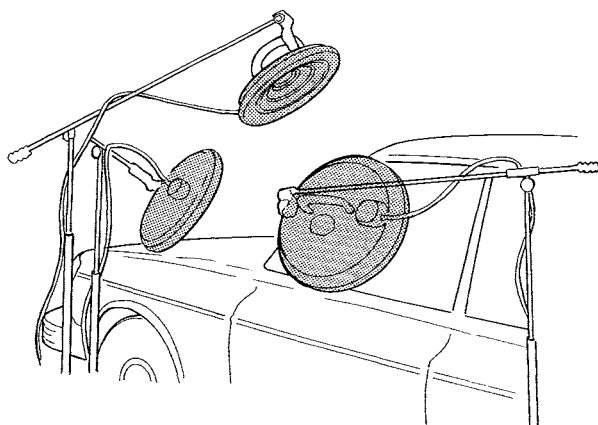
134 648

A39

Torkning med värmelampa

Gäller särskilt vid mindre reparationer:

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	15–20 min



134 680

METALLIC (A40–50)

Vid bättring av metallickulörer är det alltid svårt att få en god kulöröverensstämmelse och i regel är det lättare att få en mörk kulör att stämma överens än en ljus kulör.

Kulöröverensställningen påverkas främst av hur basmetallacken läggs på, dvs. av den **spruteteknik** som tillämpas. Denna påverkar **skiktets tjocklek och fördelning** samt **lackens sönderdelning** (i sprutan).

Torktiden mellan skikten har också stor betydelse för kulöröverensställningen.

Trots förberedelse kan därför lätt en felaktig kulör erhållas. Detta brukar resultera i ett för mörkt eller för ljust skikt.

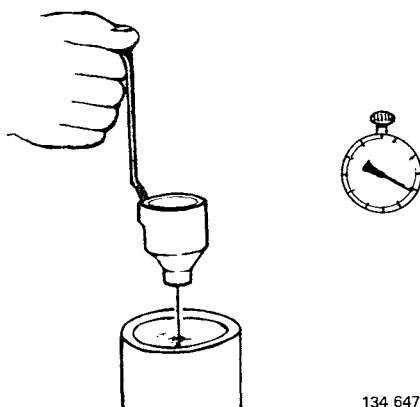
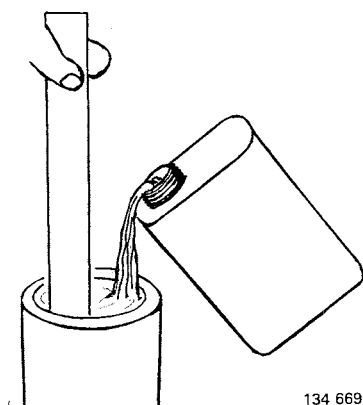
Mörkt skikt (s. k. "vått" skikt) tyder på för lite aluminium i ytan. Detta justeras med ett "torrare" andra skikt (se nedan).

Ljust skikt (s. k. "torrt" skikt) tyder på för lite pigment i ytan och brukar ge ytan en grå ton. Detta justeras genom ett "våtare" andra skikt.

Våt sprutning erhålls då:

- färgflödet ökas
- lufttillförseln minskas
- sprutavståndet minskas
- andra skiktet sprutas tjockare

Åtgärderna för att erhålla en "torr" sprutning är omvända mot "våt" sprutning. Vid svårigheter med att uppnå en torrare sprutning kan det även bli nödvändigt att sänka sprutviskositeten på basmetallacken några sekunder. Ibland kan det även bli nödvändigt med en "snabbare" förtunning.



Arbetsgång

Volvos metallicklack är av **tvåskiktstyp**. Den består av en **basmetallack** i botten och en 2-komp. **klarlack** på toppen. Detta system ger en bra glanshållning och god kulörbeständighet.

Arbetsdata för metallicklack se specifikationer sida 5.

A40

Sliprepor – viktigt!

Grova sliprepor ger mönster i basmetallacken genom att metallflingorna orienterar sig efter reporna och ger mönster. Det är därför viktigt att underlaget är perfekt innan basmetallacken sprutas på.

A41

Rör om basmetallacken ordentligt från början

Detta är viktigt för att minska risken för kulörfel. Har färg använts från en dåligt omrörd burk ska denna bytas mot en ny väl omrörd burk. Rörs bottenbattsatsen ut efterhand i den gamla burken fås fel färgsammansättning och kulörfel vid sprutning.

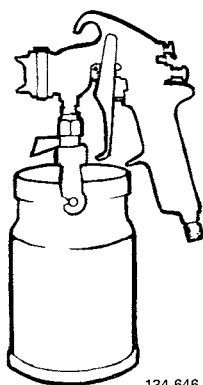
A42

Späd basmetallacken till rätt sprutviskositet

Använd föreskriven förtunning. Annan förtunning kan ge flammighet.

Sprutviskositet 16–18 sek. SIS Cup 4 mm/20°C.

A43



134 646

Ställ in färgsprutan

Använd munstycksöppning 1,0–1,2 mm och spruttryck 300–500 kPa (3–5 kp/cm²). Felaktig munstycksombination kan göra det omöjligt att uppnå rätt ton.

En dålig sönderdelning p.g.a. fel munstycksöppning ger lätt stora droppar och en för "våt" (mörk) sprutning.

För tjocka skikt kan ge flammighet.

A44

Spruta på basmetallackens 1:a skikt med normalflöde

A45

Låt basmetallacken torka till matt yta (handtorr).

Obs! Risk för flammighet vid för kort torktid.

A46

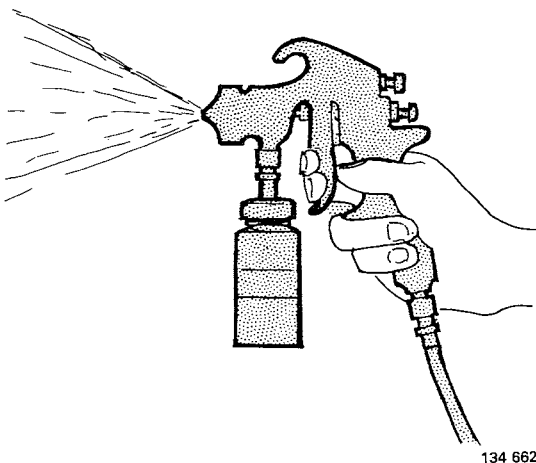
Spruta 2:a skiktet mindre flödigt (torrare)

Öka sprutavståndet med ca 10 cm. Basmetallskiktet ska uppnå 10–20 µm skiktjocklek efter 2:a skiktet påsprutats. (Sprutas andra skiktet flödigt blir nyansen färgstarkare än om ett tunt skikt påsprutats.)

A47

Låt basmetallacken lufttorka (avlufas) ca 15 min tills en handtorr yta erhålles

Obs! Är basmetallacken inte helt torr när klarlacken sprutas på finns risk för att lacken blir flammig.



134 662

A48

Spruta på klarlack (2-komp.) med god utflytning i två skikt

Vänta 3–4 minuter mellan varje skikt

Skiktjocklek 40–45 µm.

A49

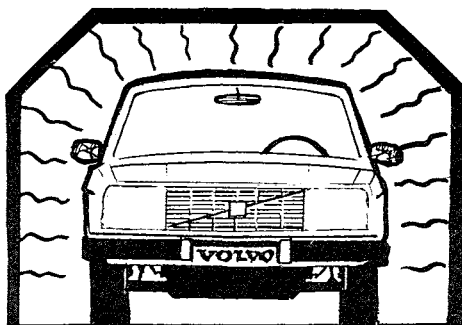
Torka klarlacken

Torktid/objekttemp. 12 tim/20°C 45 min/60°C 30 min/80°C

A50

Torkning av klarlack med värmelampa

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 mm
Bränntid	15 minuter



134 648

Efterarbete

A51

Ta bort maskering

A52

Kyl lacken i min. 5 minuter

Obs! Nödvändigt endast vid forcertorkning.

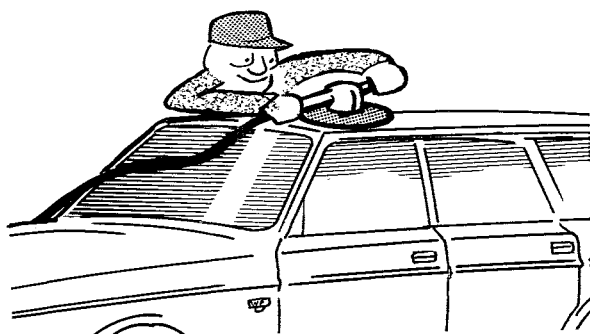
A53

Polera ev. övergångar mellan gammalt och nytt lackskikt

Använd flanellduk och polerpasta.



134 670



134 671

Vid behov

A54

Polera ytan med polermaskin och lamullshätta

Mindre fel i det slutliga resultatet kan oftast avhjälpas genom polering. Polering beskrivs utförligare på sid. 51.

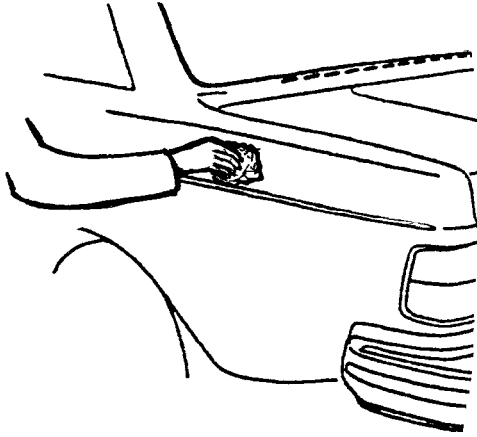
A55

Rostskydd

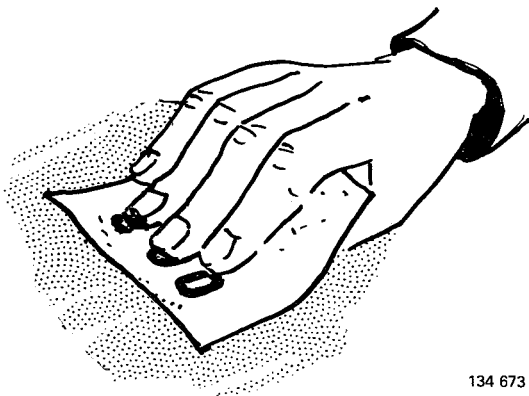
Rostskydda känsliga punkter enligt beskrivning på sidan 43.

B. Punktbättring

Metoden är endast avsedd för 2 komp. solid täcklack.



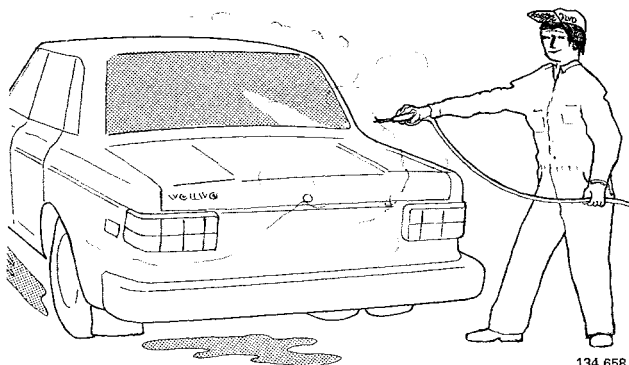
134 672



134 673



134 674



134 658

Förbehandling

B1

Rengör och avfetta plåt

Ta noga bort: smuts, asfalt, vax, fett, handsvett, slipvat-
tenrester och korrosionsprodukter m. m.

Använd helst dest. vatten eller avjoniserat vatten som
slutsköljmedel.

Silikon tas bort med ex. förtunning eller med speciell
silikonborttagningsmedel.

Obs! Rengöring enligt ovan måste alltid ske före grund-
lackering. I annat fall kan blåsbildning och upprostning
uppstå.

B2

Renslipa så liten yta som möjligt

Använd P 320 papper.

B3

Ta bort eventuell rost i fördjupningar

Rost i fördjupningar kan tas bort med bläster. Detta
beskrivs utförligare på sidan 38.

Rost kan också tas bort dels mekaniskt med en kniv el.
dyl. och dels med citronsyrapreparat t.ex. deoxidine
827 eller motsvarande.

Används syrapreparat måste en **noggrann efterskölj-
ning** utföras.

B4

Mattslipa ytan kring skadan

Mattslipa gammalt lackskikt med P 500–600 slip-
papper.

Slipa så liten yta som möjligt, men i sådan utsträckning
att en jämn övergång erhålls från renslipad plåt till om-
givande lackskikt.

B5

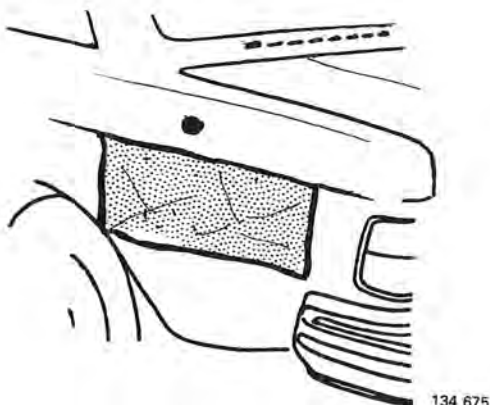
Renblås ytan

Blås av hela bilen med tryckluft för att få bort överflödigt
slipdamm och partiklar.

B6

Maskera ytan

Maskera runt den del som skall lackeras. Se även maskeringsanvisningar på sid. 46.



134 675

B7

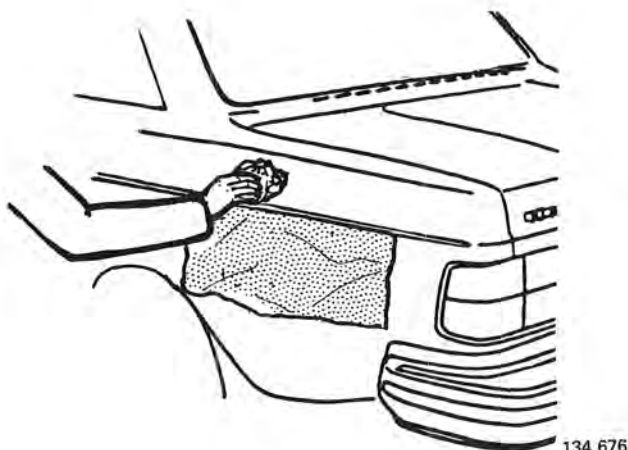
Torka av ytan

Torka av ytan med lämplig tvättvätska t.ex. förtunning.

Vid våtslipning skall eventuella slipvattenrester tas bort och ytan skall vara ordentligt torr innan lackering påbörjas.

Använd inte torktrasor av material som luddar och innehåller nylon.

Obs! Berör ej slipade och avfettade ytor med oskyddade händer. Även handsvett innehåller salt, vilket kan ge blås-bildning i den färdiga lackeringen.



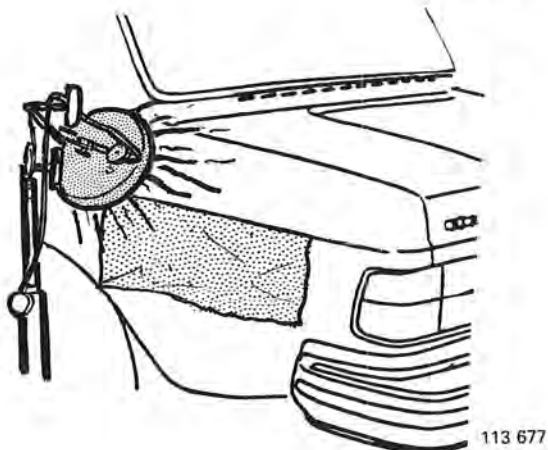
134 676

Grundlackering

Använd grundlack av samma typ som anvisas för del-, hellackering sid. 14.

B8

Värm upp objektet till 40°–50°C med värmelampa



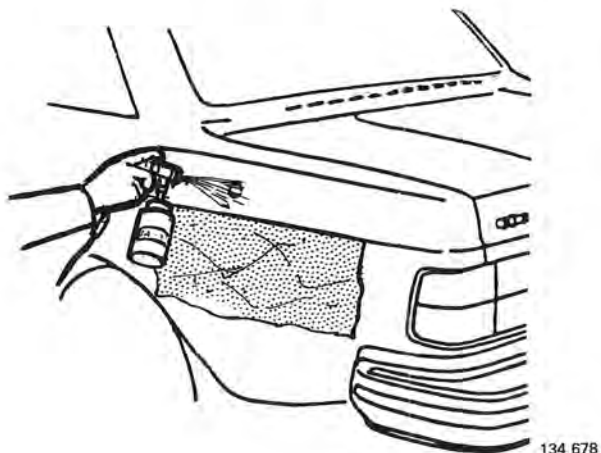
113 677

B9

Gäller ej vid spackling

Spruta på fullt grundlacksskikt (2–3 sprutslag)

Spruta 2–3 sprutslag grundlack tills min. 35 µm erhålls på hela ytan. Detta för att få ett fullt rostskydd.



134 678

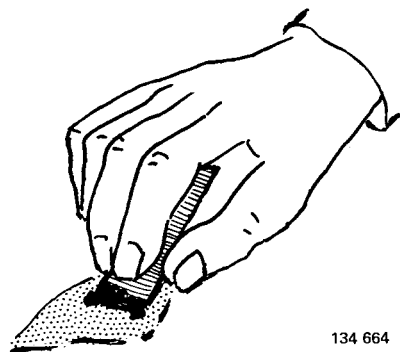
Spackling (B10–B14)

Då risk finns för blåsbildning vid spackling på ren plåt, skall ett tunt grundlacksskikt sprutas på plåten innan spackling sker. Skiktjocklek 10–15 μm .

B10

Spruta på ett tunt grundlacksskikt (1 sprutslag)

Torktid: ca 30 min/20°C (rumstemperatur).

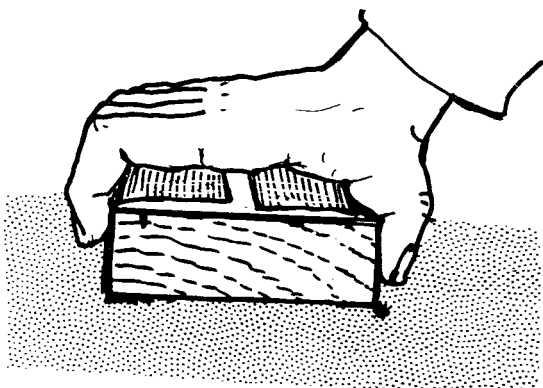


134 664

B11

Lägg spackel på så liten yta som möjligt

Använd fint polyesterspackel.



134 679

Torktid ca 20–30 min/20°C

Forcertorkning kan göras enligt följande:

Min. avstånd 30 cm. Objekttemp. 70–80°C. Torktid 10 min.

Obs! Det föreligger alltid risk för sprickbildning vid forcertorkning av polyesterprodukter.

B12

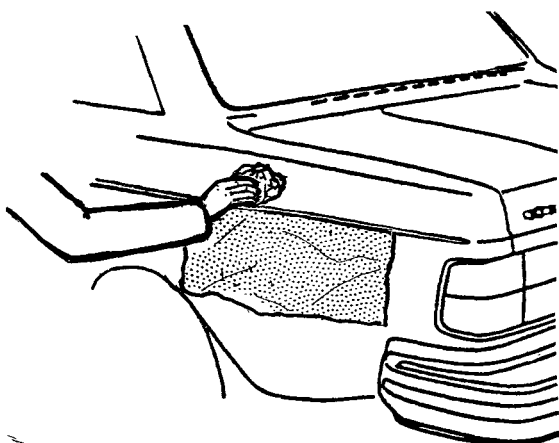
Slipa polyesterspacklet med torrslippapper P 180

B13

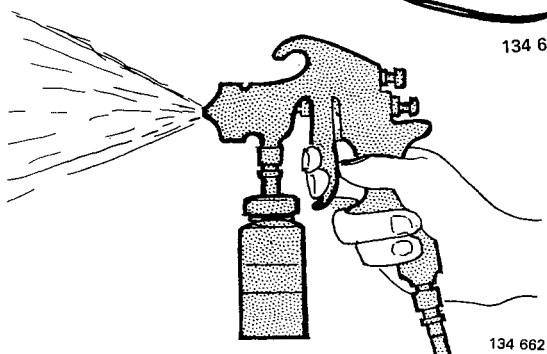
Renblås och torka av ytan

Använd en trasa fuktad med rengöringsmedel. (Eventuellt förtunning.)

Obs! Trasan får inte vara av material som luddar.



134 676



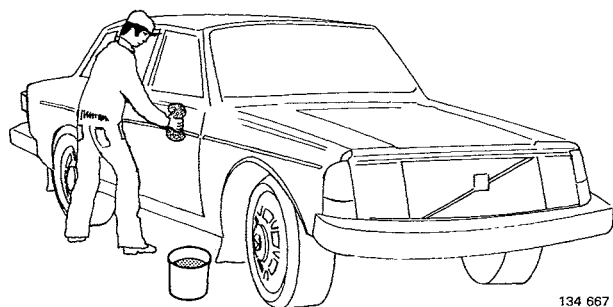
134 662

B14

Bättra genomslipningar av grundlack och spackel

Genomslipningar av lack ned till plåt bättras med grundlack.

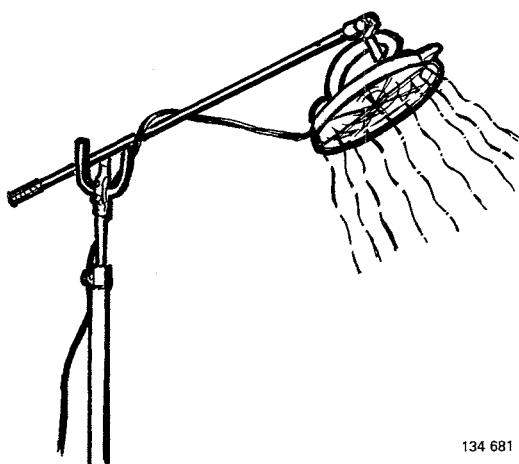
Resultatet av bättringen tillsammans med det tunna förberedande grundlacksskiktet (före spackling) ska vara min. 35 μm på alla ytor (ca 2–3 sprutslag).



134 667

B15

Tvätta bort grundlacksrök på omaskerade, fria ytor innan lacken bränns in



134 681

B16

Forcertorka grundlacken (epoxi):

Objekt temp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	30 min.

Mellanlackering

Använd mellanlack av samma typ som rekommenderas vid del-hel-lackering sid. 17.

Förarbete: Mattslipning av den grundlackerade ytan (B17–B20)

B17

Rengör ytan före våtslipning

B18

Våtslipa med P 600 slippapper

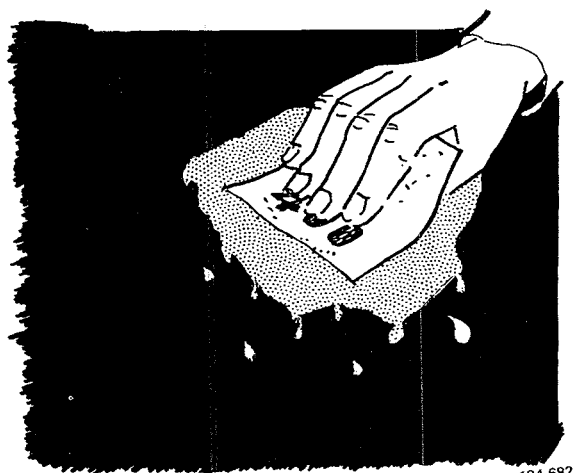
B19

Renblås ytan

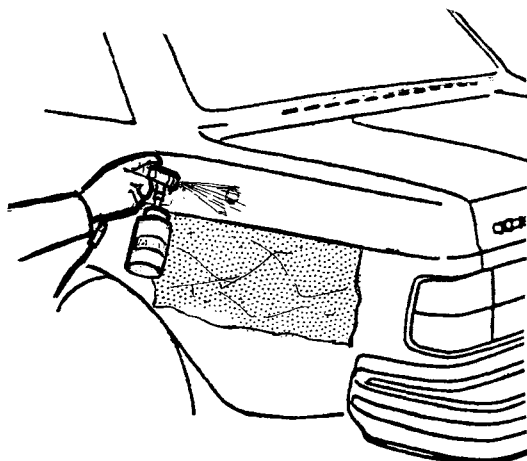
B20

Ta bort slipvattenrester

Se till att ytan är torr och ren innan mellanlacken påsprutas.



134 682

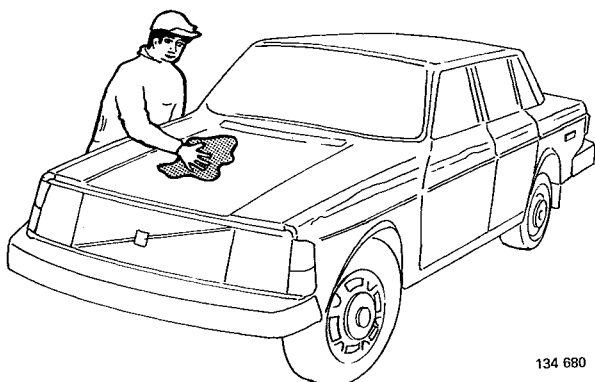


134 678

Alt. 1 mellanlackering – normal förfarande (B21–B27)

B21

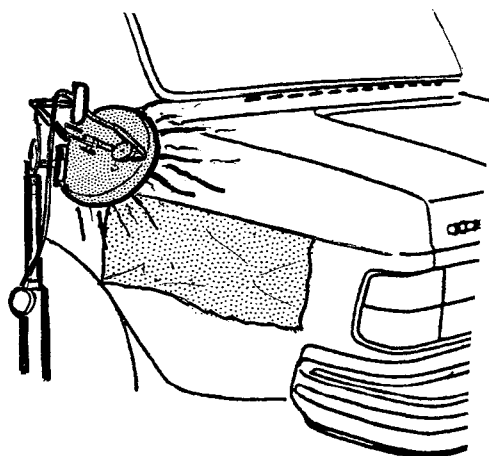
Spruta mellanlack med 2–3 sprutslag (35–40 μm)



134 680

B22

Tvätta bort färgrök på fria ytor



113 677

B23

Forcertorka med värmelampa (epoxi):

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	30 min

B24

Mattslipla

Våtlipla med P 600 papper. Undvik genomslipning.

B25

Tvätta med rent vatten och torka med sämskinn

B26

Blås lacken torr med tryckluft

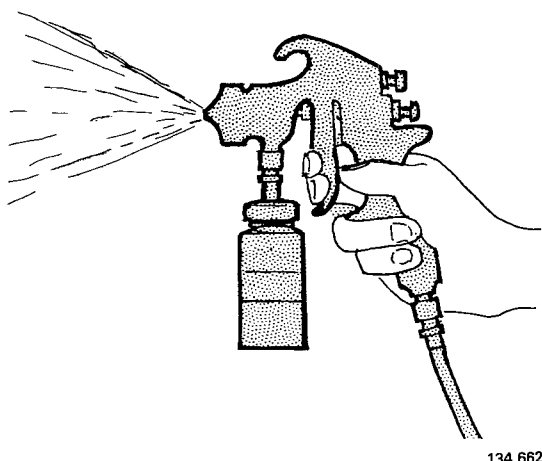
B27

Torka av ytan

Använd s. k. "Tac-rag" (klibbig trasa) för att fånga upp dammpartiklar.



134 682



Alt. 2. mellanlackering med "Non-sanding"-typ (B28–B30)

B28

Spruta lacken med 2–4 sprutslag (40–45 μm)

B29

Torka bort rykningar av lack på fria ytor

B30

Avlufta 10–15 min i rumstemperatur innan täcklacken sprutas "vått i vått"

Obs! Slipning är ej nödvändigt för non-sanding lack, men följer inte överlackning inom 24 timmar **måste** lacken slipas för att maximal vidhäftning ska uppnås.

Gäller både mellanlack alt. 1 och 2:

JUSTERING AV EVENTUELLA OJÄMNHETER INNAN TÄCKLACKERING PÅBÖRJAS

Våtslipa bort eventuella fel och ojämnheter med P 600 papper. I de fall detta inte räcker slipa, spackla och bättra enligt tidigare anvisningar.

Obs! "Non-sanding"-lack måste torkas innan den kan bearbetas.

Torktid/objekttemp. 2 tim/20°C 15 min/80°C

Täcklackering

Punktbättring gäller endast **solid kulör**. Vid rep.lackering av solid kulör bör två komp.lack på akrylbasis användas, eftersom den ger god utomhusbeständighet och hög finish.

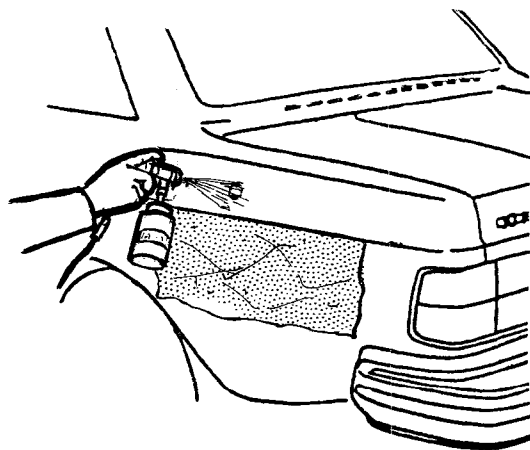
Alla nödvändiga arbetsdata för 2k-lacken finns i specifikationerna på sid. 5.

B31

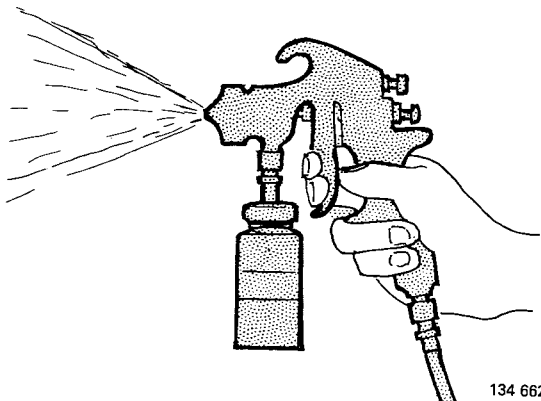
Spruta täcklack i 3;skikt med hel täckning i varje skikt

Vid ljusa kulörer bör lackytan avluftas i 2–3 minuter mellan andra och tredje skiktet.

Täcklackera inte utanför slipad (nedmattad) yta.



B32

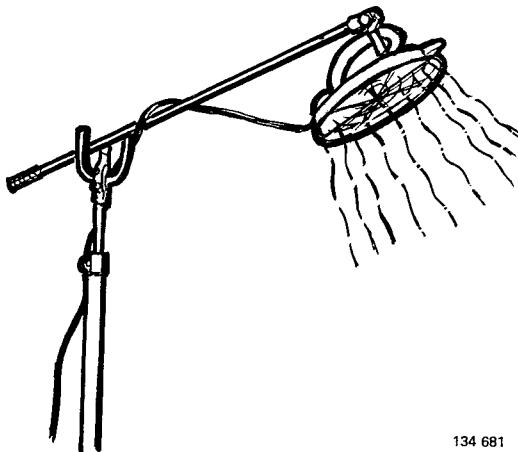


134 662

Spruta förtunning i skarvövergångar

Täcklackeringen avslutas med sprutning av förtunning i skarvövergångar. Detta för att skapa osynliga övergångar mellan den nya lackeringen och ursprungslackeringen.

B33



134 681

Forcertorka täcklacken

Objekttemp.	70–80°C
Lampavstånd	30–40 cm
Bränntid	15 min

Efterarbete

B34

Ta bort maskering

B35

Kyl lacken

Nödvändigt speciellt vid forcertorkning.

B36

Polera övergångar mellan gammalt och nytt lackskikt

Använd polerduk av flanell och polerpasta.

B37

Vid behov:

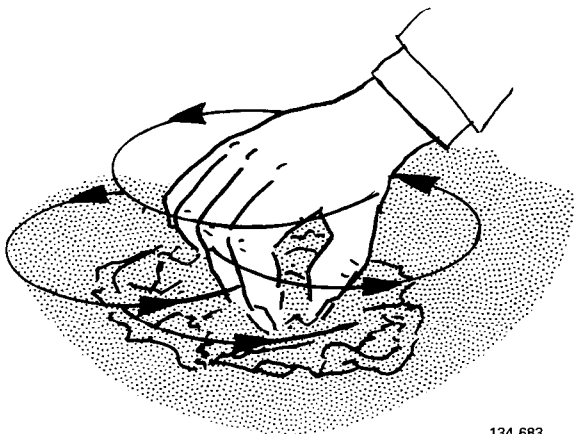
Polera ytan med polermaskin och lamullshätta

Mindre fel i det slutliga resultatet kan oftast avhjälpas genom polering. Polering beskrivs utförligare på sid. 51.

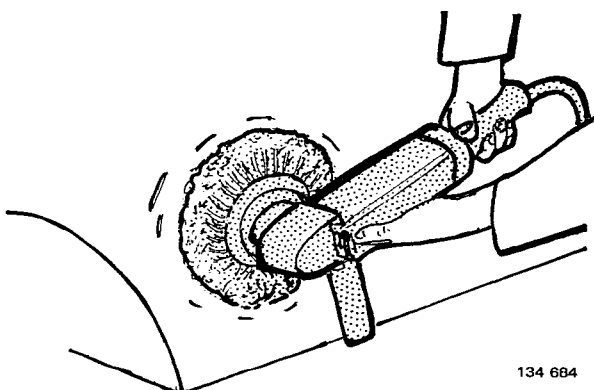
B38

Rostskydd

Rostskydda känsliga punkter med pensel. Se speciella anvisningar på sidan 43.



134 683



134 684

C. Stenskottslack

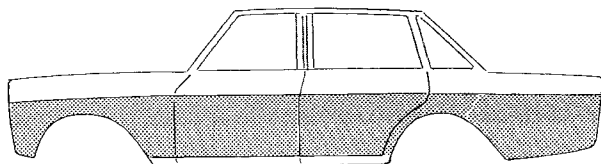
C1

Gäller 240/260 fr. o. m. årsmodell 1978

Ytor belagda med stenskottslack (markerade på bild) ska vid genomslipningar så denna blir synlig sprutas med ett extra lager grundlack.

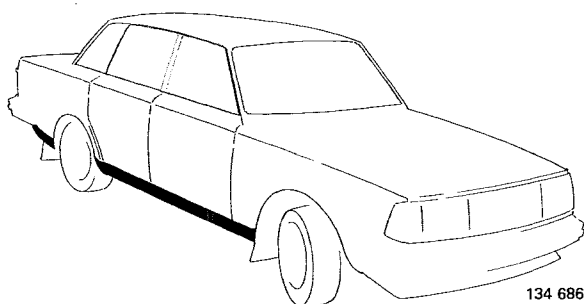
Härigenom minskas risken för att sugningar och markeringseffekter ska uppstå i det färdiga resultatet.

Även då nytt lackskikt byggs upp från ren plåt ska ett extra grundlackskikt appliceras på dessa ytor.



134 685

D. Lackering av bottensvällare (förstärkt slitskydd resp. mattsvart lack)



134 686

240, 260 och 340 bilarna har samtliga ett extra slitskyddsskikt på bottensvällarna. 240 och 260 har ett skikt av polyester. 340 har ett skikt av PVC.

Vid byte av bottensvällare eller vid bättring p.g.a. genomslipningar ned till ren plåt ska lackeringen byggas upp enligt följande:

D1

Grundlackera bottensvällaren enligt anvisningar för del och hellackering (A8–11) resp. punktbättring (B8–16).

D2

Anbringa slitskyddsskiktet av polyester

Alt 1

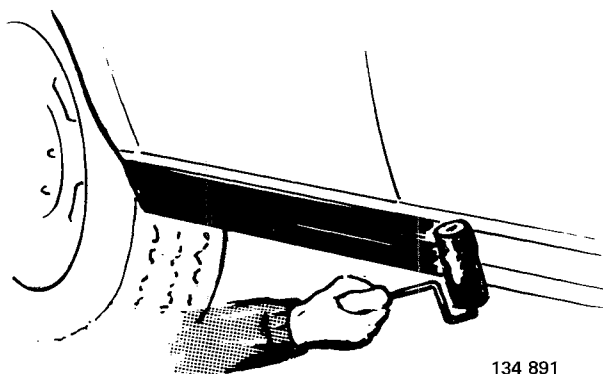
Använd elastiskt polyesterspackel blandat enligt bruksanvisningen. Stryk ut spacklet med spackel och rulla därefter ut det med en målarrulle (skiktjocklek 200–300 μm). Målarrullen ger samma struktur som omgivande ytor.

Låt spacklet lufttorka 15–20 minuter.

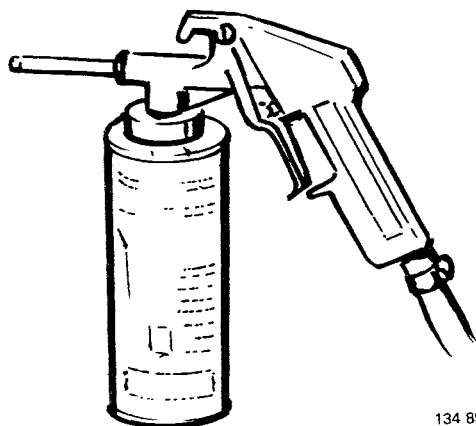
Slipa lätt med 400 papper.

Renblås och torka av ytan.

Bättra ev. genomslipningar med grundlack.



134 891



134 892

Alt. 2

Använd sprutbart polyestermaterial det.nr 1161 089-6. (Sprutpistol anpassad till förpackningen det.nr 998 7434-9.)

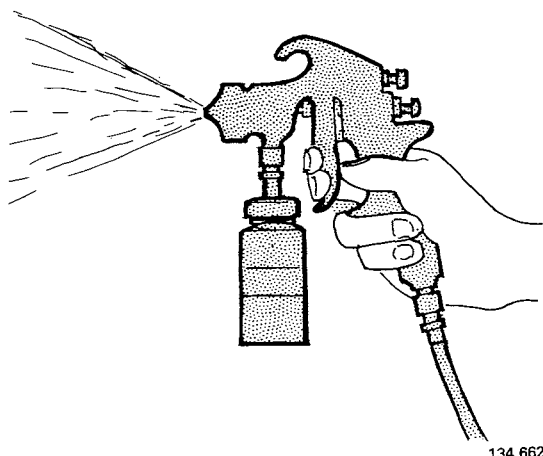
Spruta på polyester materialet i ett jämnt täckande skikt.

Torktid ca 4 timmar.

Obs! Materialet ger en svart yta och 1981–1982 års 240/260 (dvs. bilar med mattsvarta bottensvällare) behandlade enligt alt. 2, ska inte mellan- och täcklackeras enligt nedan.

D3

Mellanlackera bottensvällaren enligt anvisningar för del- och hel-lackering (A20–34) resp. punktbättring (B17–30).



134 662

D4

Täcklackera

Alt. 1

Gäller 340 samt 240/260 1975–1980

Täcklackera bottensvällaren med solid- eller metallic-lack

Se täcklackering vid del- och hellackering (A35–A50) resp. punktbättring (B31–33).

Alt. 2

Gäller 240/260 1981–1982 (dvs. bilar med mattsvart bottensvällare)

Täcklackera bottensvällaren med mattsvart lack i 3 skikt.

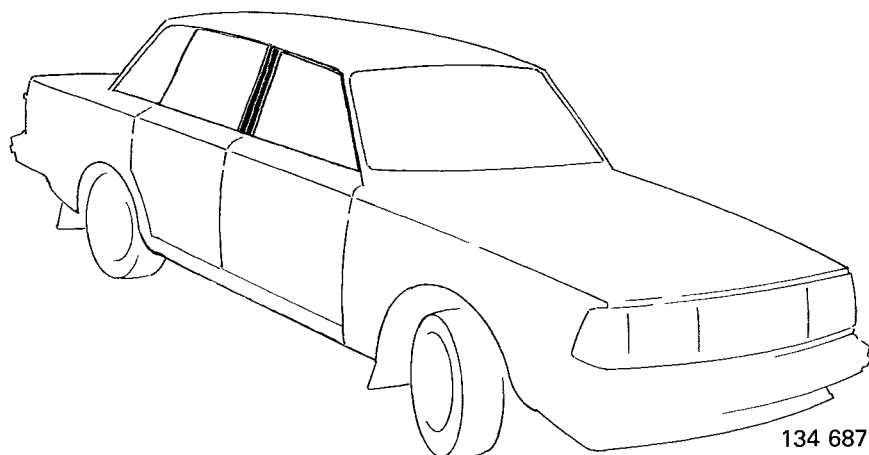
Lack det.nr 1277 349-5. (Lacken är lufttorkande.) Lack-data se spec. sid. 6.

D5

Rostskydda enligt K1–14 sid. 43.

E. Mattsvart lackering av dörrstolpe (B–C-stolpe)

Gäller 240/260 1981–1982¹⁾



E1

Grundlackera och mellanlackera enligt någon av anvisningarna för del-, hellackering eller punkt-bättring.

E2

Täcklackera

Använd mattsvart lack det.nr 1277 349-5. Spruta på 3 skikt. (Lacken är lufttorkande.) Lackdata se spec. sid. 6.

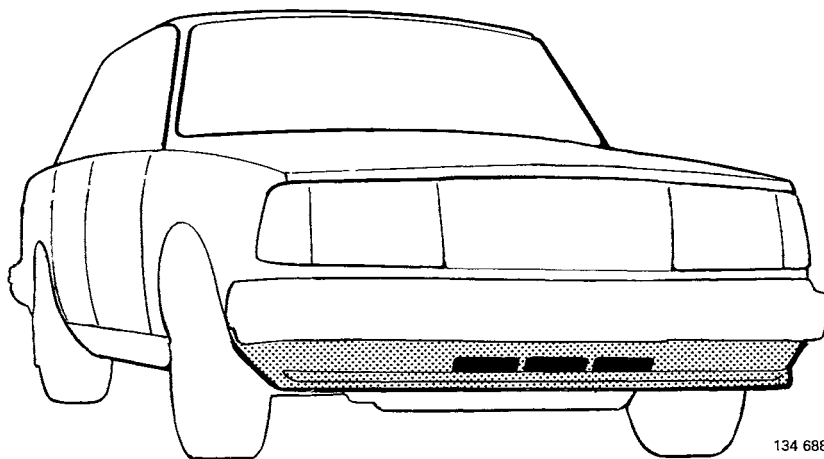
E3

Rostskydda enligt K1–14 sid. 43

¹⁾ Gäller även bakstammen på 340 av 1982 års utförande.

F. Lackering av plastspoiler

Gäller 240, 260 1981–



134 688

Till 240, 260 fr. o. m. 1981-års utförande erfordras ett speciellt lackeringsförlopp för spoilern.

Detta beror på att spoilern är tillverkad av TPE-plast, vilken inte ger samma vidhäftning som karosseriplåt.

Vid bättring av tidigare lackerad eller vid lackering av omålad spoiler skall en speciell vidhäftningsprimer användas jämte en mjukgörare.

F1

Grundlackera

Grundlackera omålad eller renslipad spoiler med vidhäftningsprimer (1277 338-8). Skiktjocklek 5–10 μm (1 sprutslag). Lackdata se specifikationer sid. 7.

F2

Täcklackera

METALLIC:

Basmetallackering

Spruta på basmetallacken enligt tidigare anvisningar A40–47 sid. 20.

Klarlackering

Använd 2komp. klarlack enligt spec. Tillsätt mjukgörare (1277 339-6) och blanda: 3 delar klarlack till 1 del mjukgörare.

Blanda därefter 2 delar av klarlackblandningen (ovan) med 1 del härdare. Spruta på klarlacken enligt tidigare anvisningar A48–50 sid. 21.

SOLID:

Blanda solida lacken med mjukgörare på samma sätt som för klarlacken, dvs.

3 delar solid lack med

1 del mjukgörare

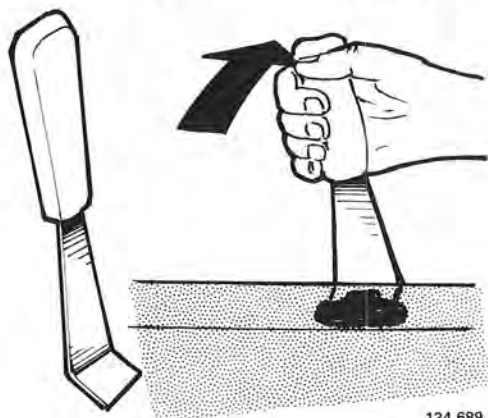
och därefter denna "blandning" med härdaren

2 delar solid (blandning) med

1 del härdare

Spruta på enligt tidigare anvisning för solid täcklackering A35–39 sid. 19.

G. Lackering av speciella karossavsnitt



Lackering runt vindrutan 240/260

Gäller prydnadslist fastsatt med clips

G1

Ta bort prydnadslisten

Använd en spackel utformad enl. bild.

Tryck inåt på 1975–1977 års bilar och utåt fr.o.m. 1978-års bilar. Se även servicehandbok avd. 8 "Karosseri".

G2

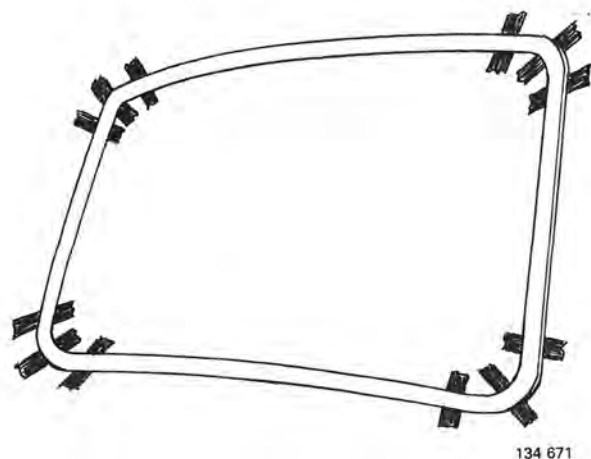
Rengör runt vindrutan

Blås rent med tryckluft.

Tvätta rent runt vindrutan med lacknafta (eller annan tvättvätska) för att lokalisera skadan.

G3

Blästra eller slipa samt bättringslackera enligt någon av de tidigare givna metoderna



Ditsättning av prydnadslist

Sätt fast glasfibertejp i hörnen under prydnadslisten (12 st bitar). Detta för att motverka lackskador vid ditsättning av prydnadslisten. (Gäller ej list med gummitäcklist.)

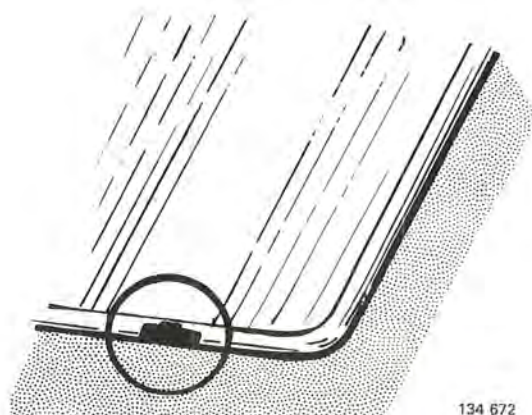
G4

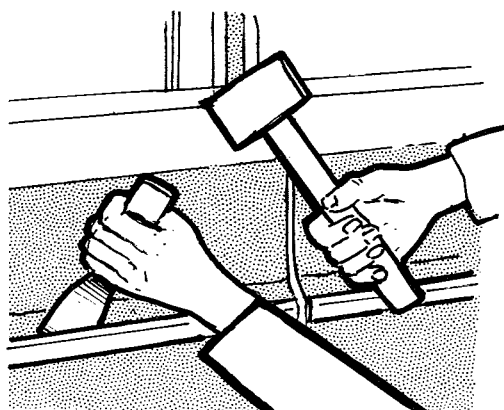
Pensla rostskyddsolja på äldre typen av clips (plåt) för prydnadslisten.

Sätt ihop prydnadslisten och tryck den försiktigt på plats.

Slå inte dit listen då ytan kan skadas, utan tryck försiktigt med handen.

Ta bort tejp i hörnen under prydnadslisten.





134 675

Lackering bakom prydnadslisten i bältlinjen.

Prydnadslisten i bältlinjen förekommer i flera utföranden. Se servicehandbok avd. 8 "Karosseri"

G5

Ta bort prydnadslisten

Smal list: – slå av clips.

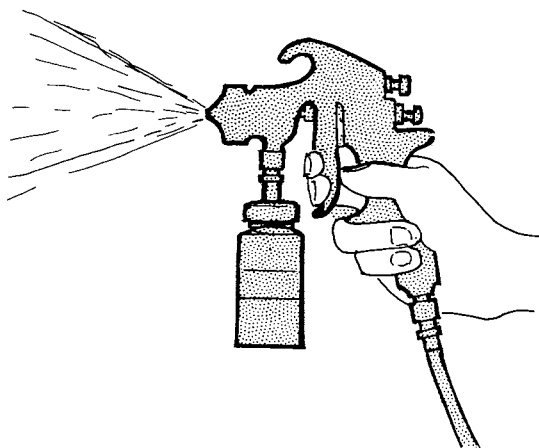
Bred list (26 mm): – lirka loss försiktigt.

G6

Ta bort clipsen

G7

Tvätta rent med lacknafta



134 662

G8

Blästa eller slipa samt reparationslackera enligt någon av tidigare givna metoder.

G9

Sätt dit nya clips. (Typ beror av listtyp)

Obs! Plastclips som förvarats utanför sin speciella förpackning i luft en längre tid blir spröda. Är så fallet ska clipsen läggas i hett vatten ca 15 minuter innan de sätts dit. Detta gör att de hinner återfå sin smidighet.

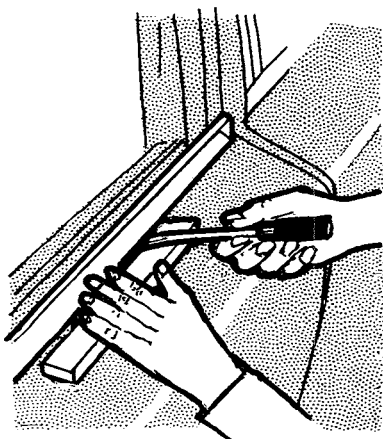
G10

Kontrollera att listen inte har grader i ändarna som kan skada lackeringen.

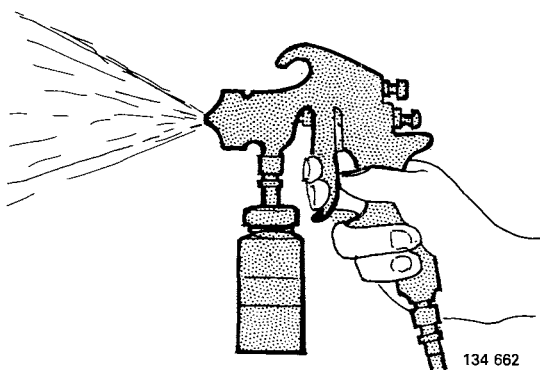
G11

Sätt dit prydnadslisten med handkraft

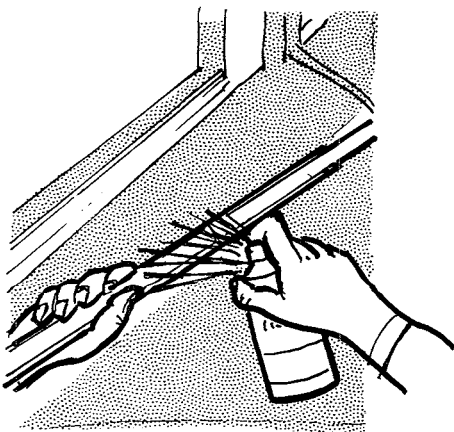
Använd inte klubba eller hammare.



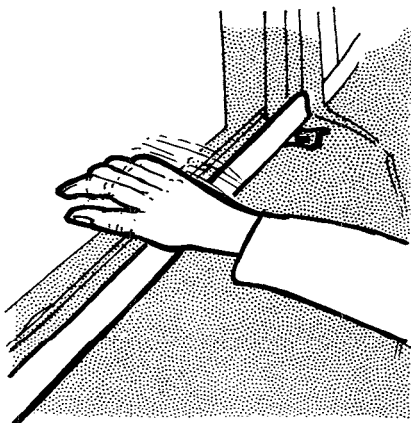
134 677



134 662



134 678



134 679

Lackering under skraplisten för sidorutan

Skraplisten förekommer i flera utföranden se servicehandbok avd. 8 "Karosseri"

G12

Ta bort skraplisten

Lägg en trälist som skydd för lackeringen och bänd upp listen med en skruvmejsel. (Gäller smal skraplist.)

G13

Tvätta rent

G14

Är överkanten eller insidan av plåten skadad:

- ta bort rutan
- grada av överkant
- rengör invändigt

G15

Blästra eller slipa samt reparationslackera enligt någon av tidigare givna metoder

G16

Grada av vassa kanter på skraplisten

G17

Spruta listen invändigt med rostskyddsolja

G18

Sätt dit en tejpbiter under listens ändar på plåten

Detta för att motverka lackskada.

G19

Sätt dit listen

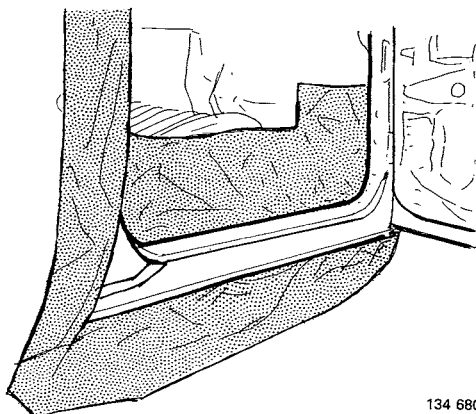
Veva ner rutan, rikta in listen och tryck dit den försiktigt med handen.

Riv bort tejen då listen sätts fast.

G20

Torka bort överflödigt rostskyddsmedel

Lackering av bottensvällare–insteg dörr



134 680

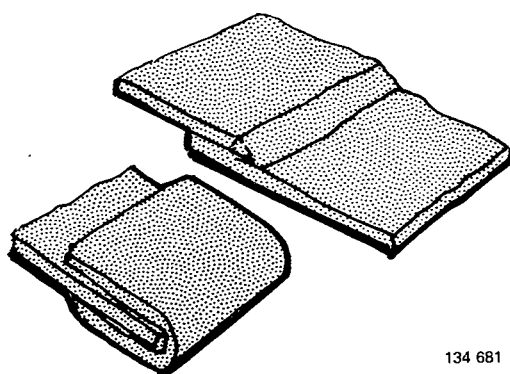
G21

Skrapa, blästra och slipa plåten helt ren på skadat ställe.

G22

Reparationslackera enligt någon av tidigare givna metoder.

Obs! Lackering kan göras utan att dörren tas bort.



134 681

Lackering av utvändiga flänsar och skarvar

G23

Rengör noga i alla flänsar och skarvar

G24

Blästra bort ev. rost

G25

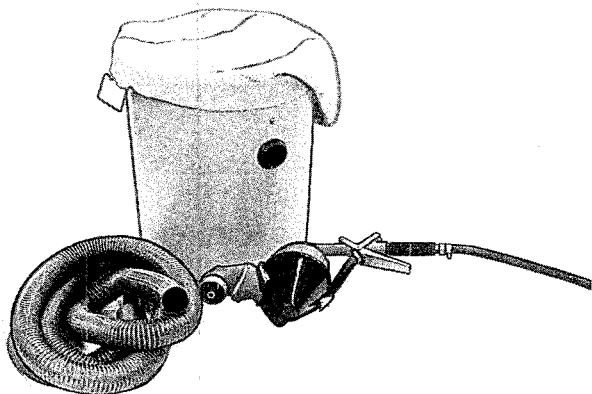
Grundlackera och spackla

Plåtspackla enl. tidigare anvisningar.

G26

Mellan- och täcklackera enligt tidigare anvisningar

H. Blästring



134 644

Före lackering påbörjas måste alla korrosionsprodukter på plåten tas bort. För detta är blästring en mycket god metod, speciellt vid djup rostskada.

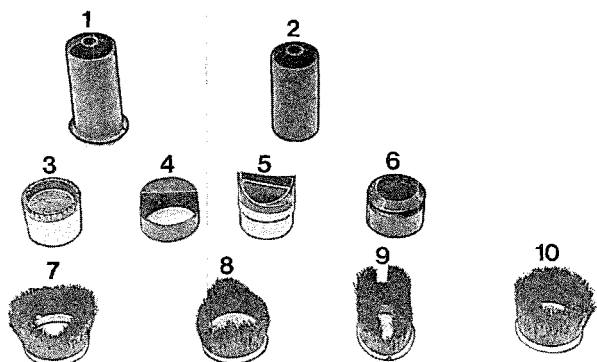
Vid blästring sprutas aluminiumoxid med mycket högt tryck mot skadestället, vilket ger en plåtren yta.

Fördelen med blästring är att man kommer åt att göra rent på svåråtkomliga ställen och man får en mjuk övergång mellan plåt och lack. Blästrad yta utgör också en mycket god grund för såväl tennspackling som lackering.

Volvo lagerhåller en komplett blästerutrustning (998 6410-0), med ett antal olika munstycken.

Nedan följer några exempel på hur blästerutrustningen kan användas på olika ställen av karossen.

Obs! Blästrade ytor ska slipas med P 280 papper och renblåsas med tryckluft. Detta ska göras på varje blästrat ställe.



134 645

Munstyckstyper:

- | | |
|--|------|
| 1. Standard | 6415 |
| 2. Universal | 6416 |
| 3. Räfflad tillsats | 6417 |
| 4. Kanttillsats | 6418 |
| 5. Vinkeltillsats | 6419 |
| 6. Planflänstillsats | 6420 |
| 7. Borstmunstycke med invändig vinkel | 6422 |
| 8. Borstmunstycke med utvändig vinkel | 6423 |
| 9. Borstmunstycke med invändig rektangulär skåra | 6424 |
| 10. Rakt borstmunstycke | 6426 |

Obs! En blästrad yta korroderar mycket lätt. Ytan får inte utsättas för fukt och bör snarast grundlackeras.

Exempel på munstycksanvändning

Använd standardmunstycke **6415** för:

H1

● Skador på plan yta

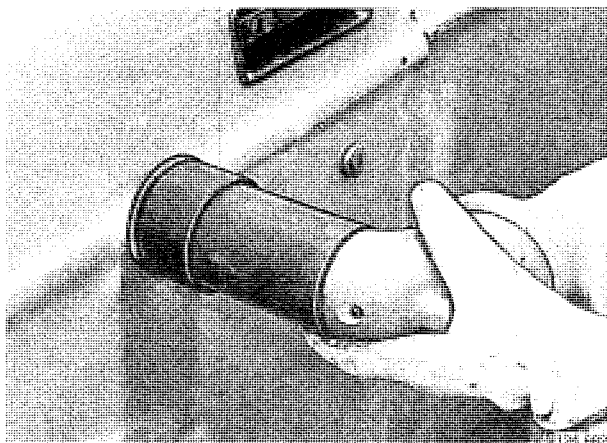
Använd planflänstillsats **6420** med universalmunstycke **6416** för:

H2

● Skador vid prydnadslist

Ta bort prydnadslisten. Använd en vass stålspackel om-lindad med tejp och slå av plastclipsen. Låt clipset sitta kvar i hålet om området skall blästras, eller fyll hålet med kitt.

Obs! 26 mm bled prydnadslist lirkas loss försiktigt med en spackel.



H3



● Skador runt fram- och bakrutan

Tag bort prydnadslisten runt rutan.

Fyll upp spåret mellan kaross och ruta, med kitt på de skadade ställena. (Kitt 277253.)

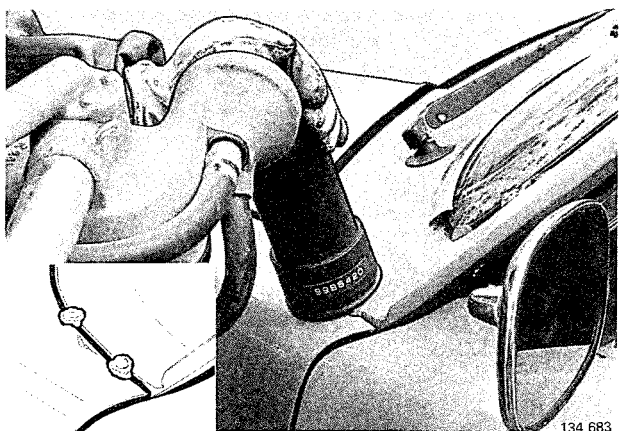
Skydda rutan genom att sätta fast en bit isoleringsplatta (det.nr 282315), eller flera lager med el-tejp på rutan vid de ställen som skall behandlas.

För att undvika att blästermedel sprutar ut mellan munstycket och karossen, "tätas" munstycket enligt den infällda bilden.

H4

● Skador på framskärm

Täta springan mellan skärmen och mellanbrädan med kitt (277253).



Använd rakt borstmunstycke 6426 med universal-munstycke 6416 för:

H5

● Skador på A-stolpe

Framdörren samt skärmen bör tas bort vid omfattande rostangrepp.

H6

● Skador på B-stolpe, 4-dörrars, invändig vinkel

Bakdörren bör tas bort vid omfattande rostangrepp.

H7

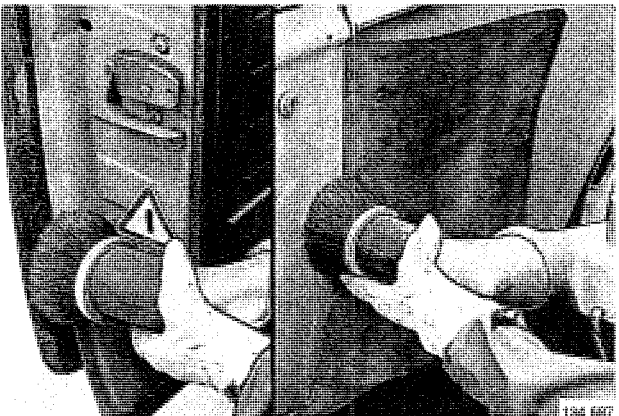
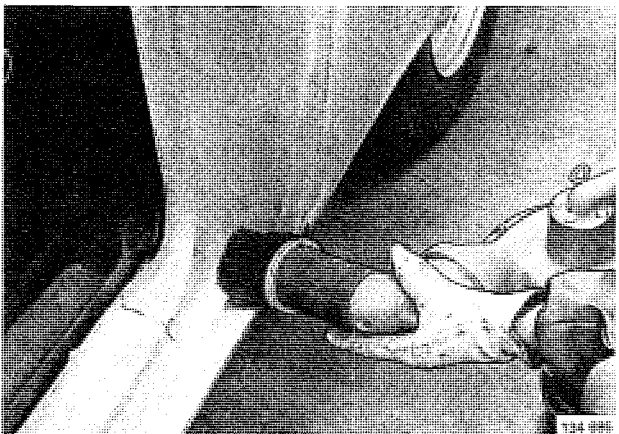
● Skador på dörrfläns

Sätt fast isoleringsplatta (det.nr 282315) utvändigt på dörren.

H8

● Skador på dörrkant bakre

Kläm fast en gummimatta (1128187) mellan dörren och stolpen.



Använd borstmunstycke med utvändig vinkel **6423** tillsammans med universalmunstycke **6416** för:

H9

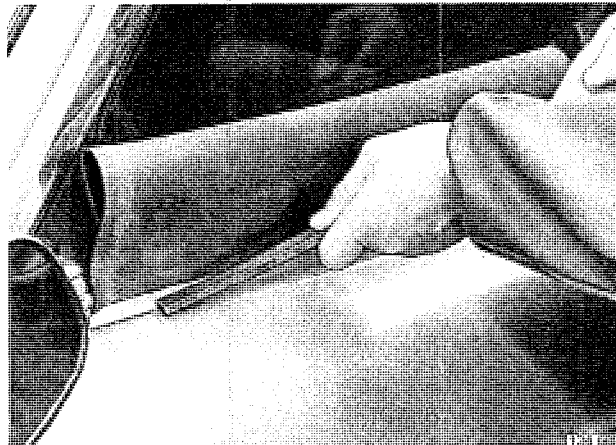
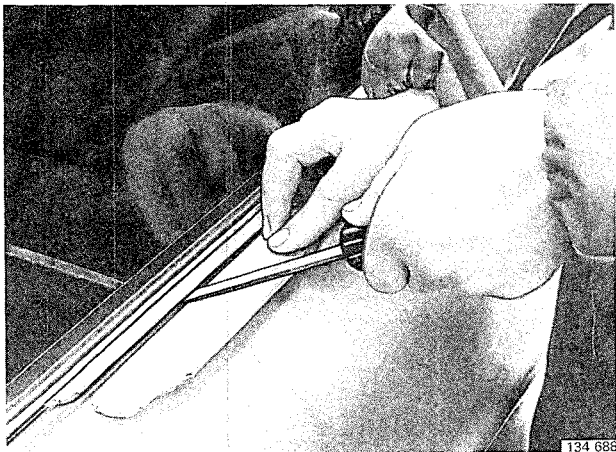
● Skador på främre dörrkant

Kläm fast en gummimatta (1128187) mellan dörren och skärmen.

H10

● Skador vid skraplist

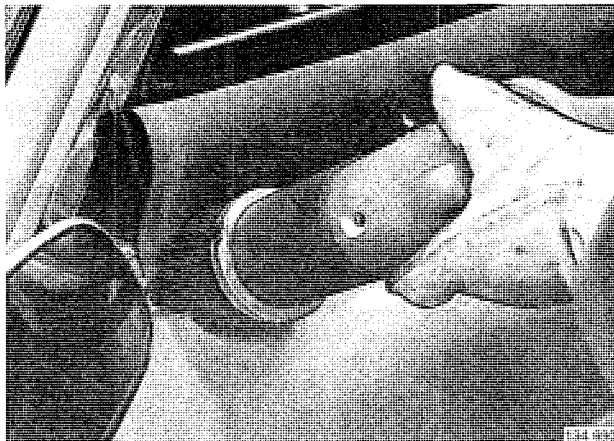
Ta bort skraplisten från dörren. Använd en spackel-spade som skydd för lackeringen och bänd upp skraplisten med en mejsel. (Gäller bred skraplist.) Skraplisten förekommer i flera utföranden se servicehandbok avd. 8 "Karosseri".

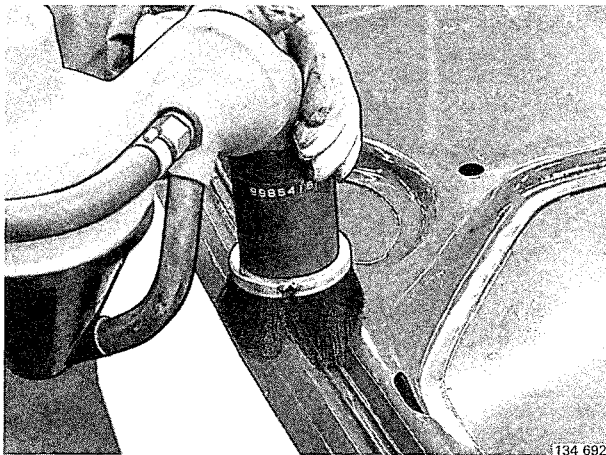


Blästermedlet har svårt att göra rent i invändiga vinklar p.g.a. att turbulens uppstår vid blästerstället. Skrapa därför bort färgen i vinkeln med t. ex. en fil.

Placera en gummimatta (1128187) som tätning och skydd mellan glasrutan och flänsen.

Vid behov sätt en kittklump i hörnen så att det blir tätt. Skyddstejpa prydnadslisterna i omedelbar närhet av blästerstället.





● **Skador på bakluckas underkant**

Vid rostskador på bakluckans underkant bör luckan tas loss och läggas på ett lämpligt underlag.

Gummilisten runt luckan bör också tas bort.



Använd borstmunstycke med invändig vinkel **6422** tillsammans med universalmunstycke **6416** för:

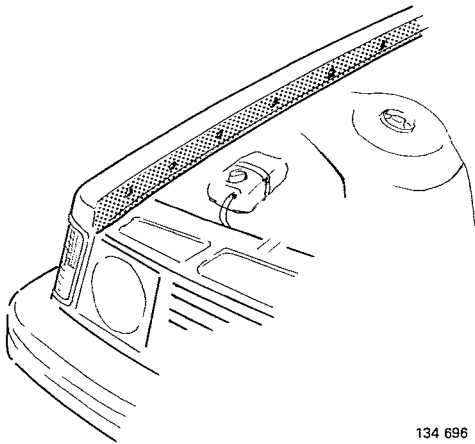
● **Skador på bottensvällare, utvändig vinkel**



Använd universalmunstycke **6416** med räfflad kanttillsats **6417** resp. kanttillsats **6418** för:

● **Skador på skärmfläns i hjulöppning**

J. Stålborstning



Vid svåråtkomliga ställen på karossen kan blästring ersättas med stålborstning eller skrapning.

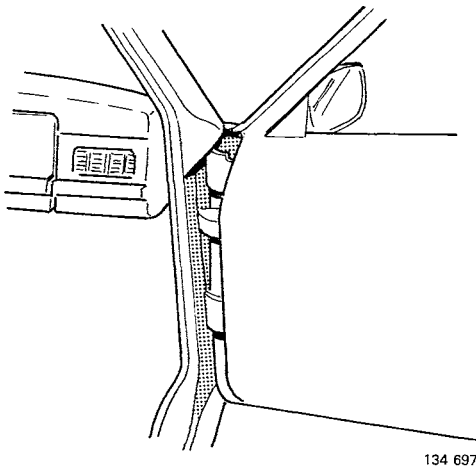
Obs! Dessa ställen behöver inte lackeras, utan behandlas endast med rostskyddsvätska.

Detta gäller speciellt äldre bilar då kraven för dessa minskats.

J1

Skarv, framskärm – hjulhus

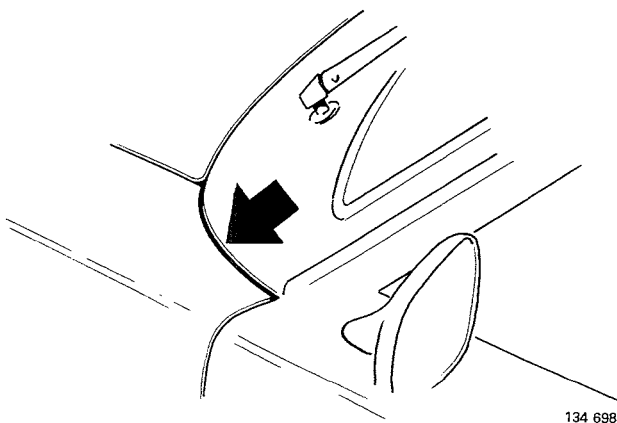
Använd ett smalt skrapjärn samt stålbörste.



J2

A-stolpe – bakre skärmkant

Stålbörsta samt blås rent med tryckluft.



J3

Skarv, vindruteram – skärm

Använd en smal stålbörste eller ett smalt skrapjärn.

Blås rent med tryckluft.

K. Rostskydd efter lackering

Efter lackeringen avslutats bör de känsligaste karosseridelarna rostskyddsbehandlas.

Känsligaste delar är främst skarvar, flänsar, falsar, klippkanter och infästningar.

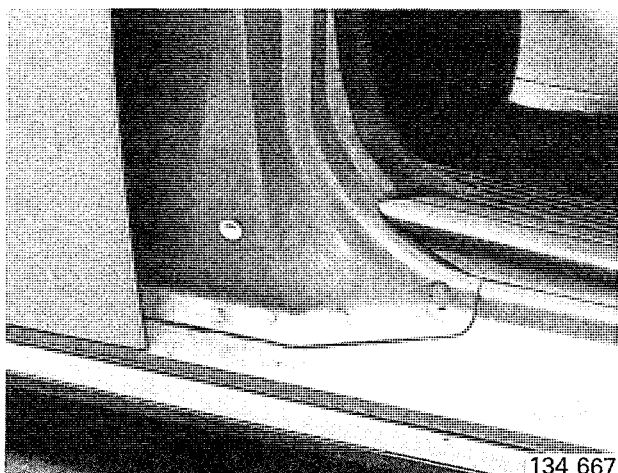
Använd rostskyddsvätska som t. ex. Textyl 100 eller Dinotrol 81.

Stryk på rostskyddsvätskan med pensel.

K1

Dörrfalsar

Behandla alla dörrstolpsfalsar.



K2

Gångjärn

Behandla samtliga dörrgångjärn, dels mot A- och B-stolpen, dels mot dörren.

K3

Låsbleckshållare

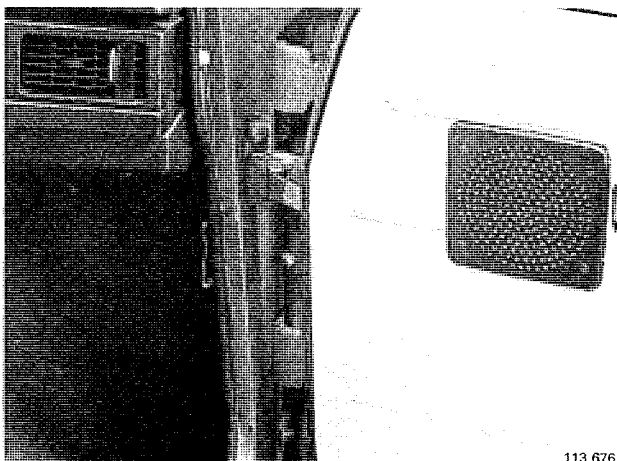
Behandla låsbleckshållare på B-stolpar.



K4

A-stolpe

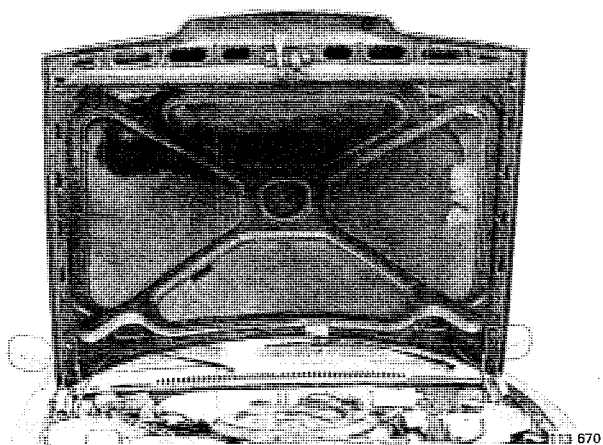
Behandla A-stolpen i gångjärns- och skärminfästningar.



K5

Motorhuv

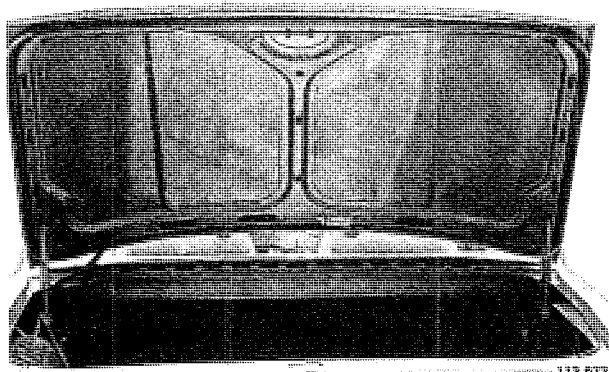
Behandla falsar och klippkanter på innerförstärkning.



K6

Baklucka

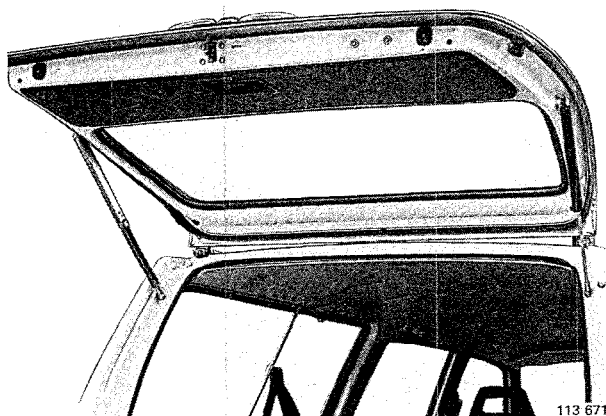
Behandla bakluckans hörn, listhållare, bakre kant samt klippkanter på innerförstärkning.



K7

Baklucka, 5 dörrars

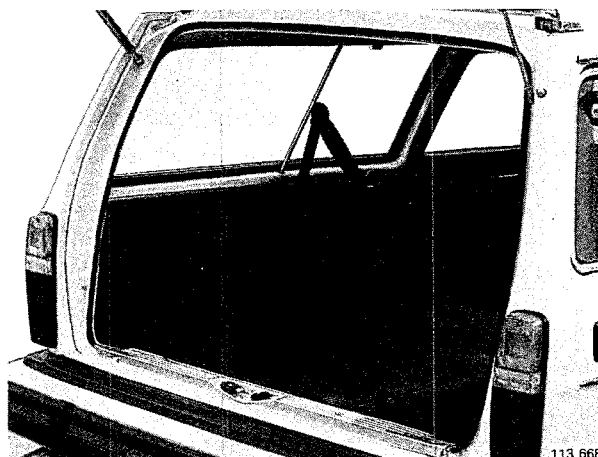
Behandla listhållare och fals.



K8

Bakluckeöppning, 5 dörrars

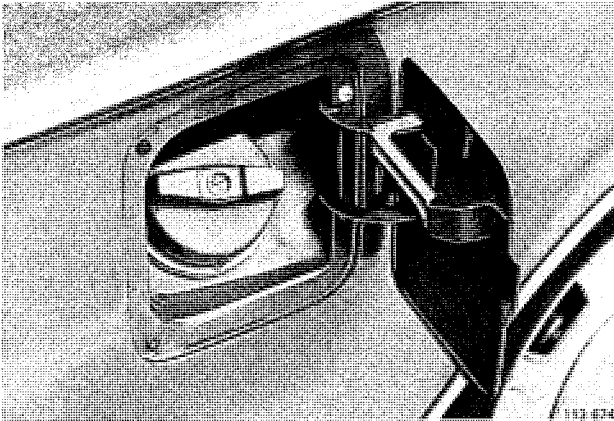
Behandla samtliga skarvar.



K9

Bensintankslucka

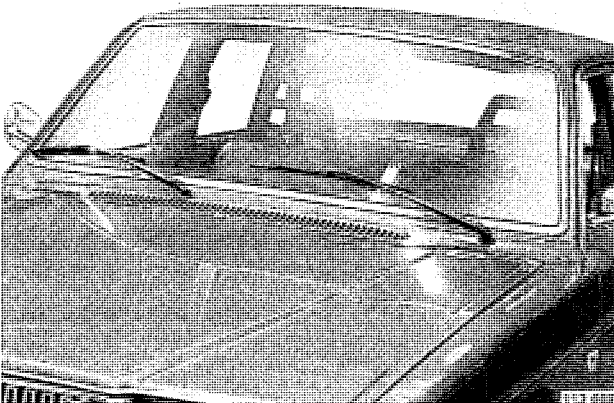
Behandla bensintanksluckan samt utrymmet innanför denna.



K10

Prydnadslist, vindruta (fastsatt med plåtclips)

Behandla hela skarven mot karossen.



K11

Skraplist

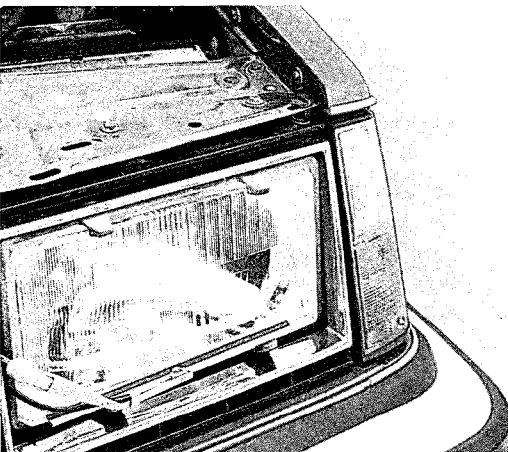
Behandla skraplisten mot dörren, speciellt vid liständarna.



K12

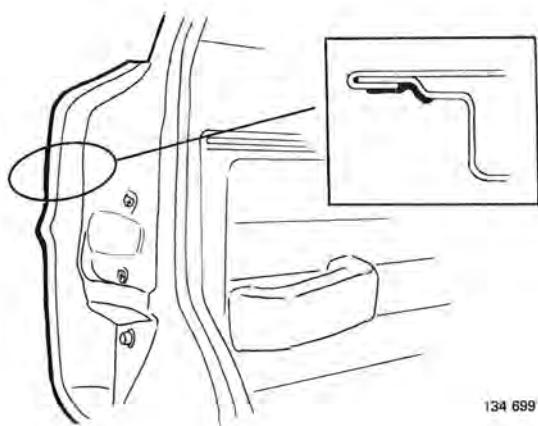
Skärm-framstycke

Behandla skarven mellan skärmen och framstycket. Övre respektive nedre skarv.



113 675

K13



134 689

Dörrar

Pensla runt hela dörrrens punktsvetsfläns.

K14

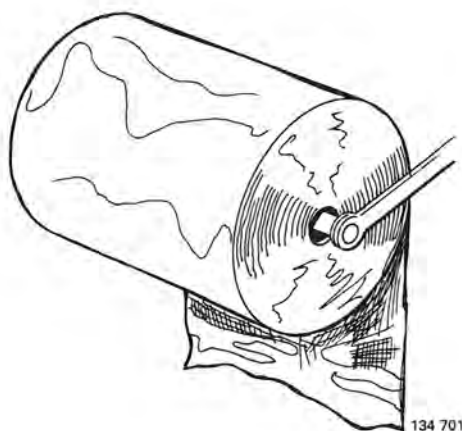


134 654

Tvättning

Obs! Tvätta endast bort överflödig vätska på synliga ytor. Detta görs lämpligast med lacknafta.

L. Maskering



134 701

För att underlätta maskeringsarbetet, bör en separat rullhållare för maskeringspapper och maskeringstejp användas.

Använd luddfritt maskeringspapper med god hållfasthet och av sådan kvalitet att det förhindrar genomträngning av lösningsmedel.

Använd inte tidningspapper! Trycksvärtan kan nämligen avsättas på det underliggande lackskiktet genom lösningsmedlets inverkan.

Använd elastisk maskeringstejp av 19 och 39 mm bredd. Tejpen bör motstå temperaturer på minst 80°C och inte efterlämna klisterrester vid ugnbränning. Maskera rationellt. Bandagera inte utstickande detaljer som dörrhandtag el. dyl., utan lägg tejpen längs efter detaljerna.

Obs! Tryck alltid fast tejpen ordentligt, så underrinning av färg hindras.

Nedan följer speciella anvisningar och tips om hur maskering lämpligen görs av vissa karossavsnitt.

Hur omfattande den omgivande maskeringen är, beror på ifall det är en del-, hellackering eller punktbättring som ska utföras.

Är t.ex. dellackering av höger framskärm nödvändig bör hela bilen maskeras, för att slippa stänk och färgrök i den omgivande lacken.

Punktbättring däremot tillgår på ett sådant sätt, att det oftast räcker med ordentlig avskärmning av reparationstället för att motverka färgrök och stänk på den omgivande lacken.

Nedan beskrivs därför endast hur själva detaljerna avgränsas för lackering.

Maskering vid:

L1

● Lackering av framskärm

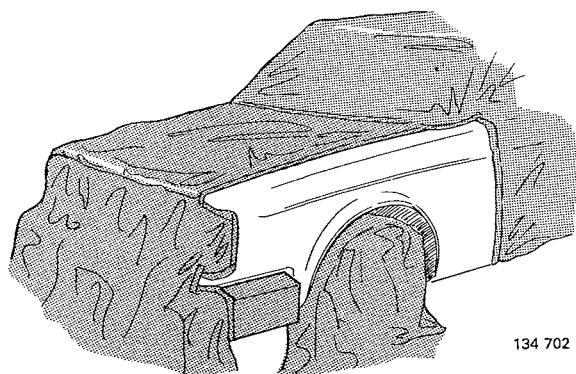
Täck motorrummet med papper och fäst det med tejp.

Ta bort tätningslisten från stötfångaren.

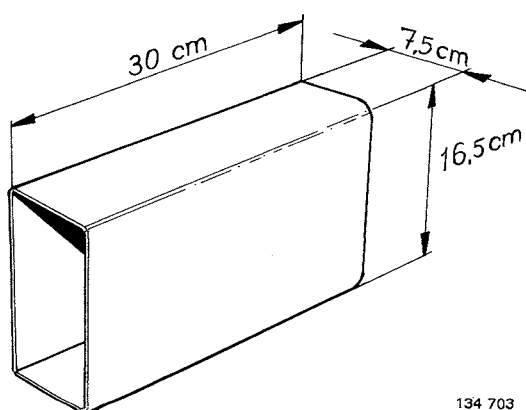
(Ta bort stötfångaren endast då det finns skador bakom den.)

Då den sitter kvar täcks stötfångarens ände med en skyddskåpa som tillverkas i tunnplåt (se bild).

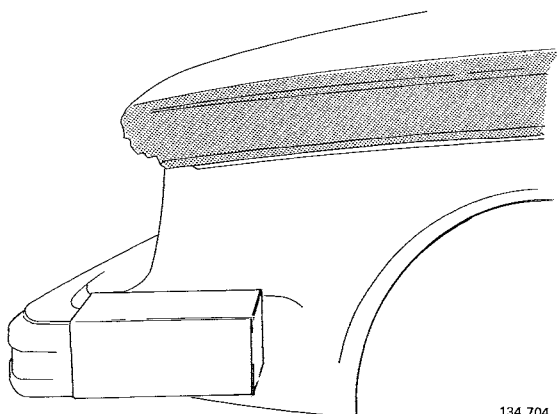
Ta bort blinklyktorna, emblem, m.m. Maskera omgivande ytor.



134 702



134 703



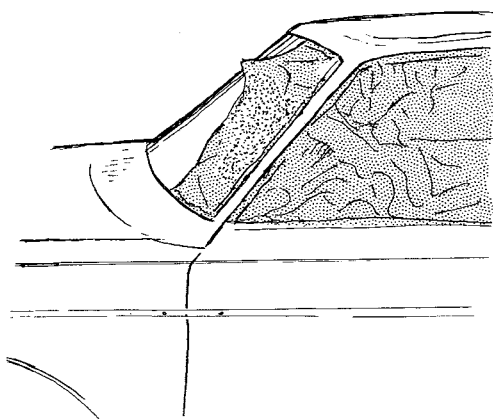
134 704

L2

● Lackering av framdel (dellackering)

Vid dellackering under prydnadslisten i bältlinjen, anbringas en glastejp i höjd med prydnadslisten.

Obs! Ta bort tejpens före forcertorkning.

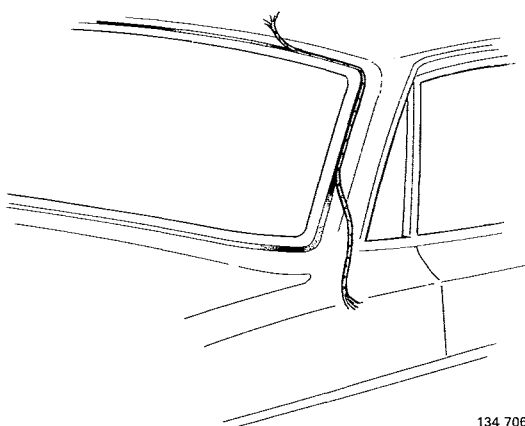


134 705

L3

● **Lackering (punktbättring) av A-stolpe-vindruteram**

Lägg en skyddsduk på vindrutan vid punktbättring.

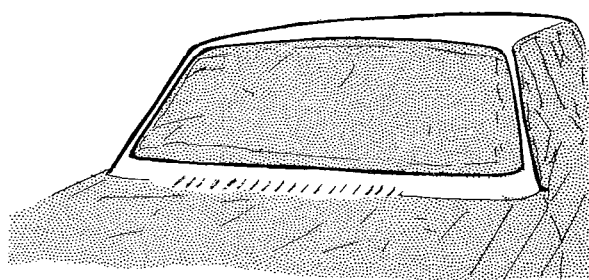


134 706

L4

● **Lackering runt ruta fastsatt med gummilist**

Träd ett 6 mm nylonnöre mellan gummilisten och karossen, så att gummilisten inte ligger an mot plåten och förhindrar färgen från att tränga in överallt.

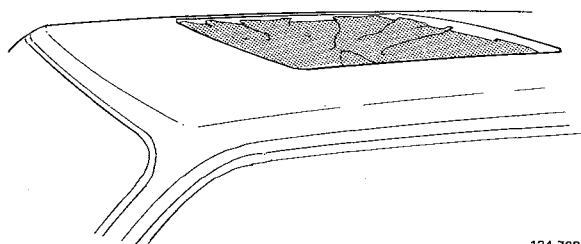


134 707

L5

● **Lackering av tak**

Lackera även vindrutearmen vid omlackering av taket. Detta är speciellt viktigt vid metallic-lackering för att undvika nyansskillnader i slutresultatet.



134 708

Maskering av taklucka

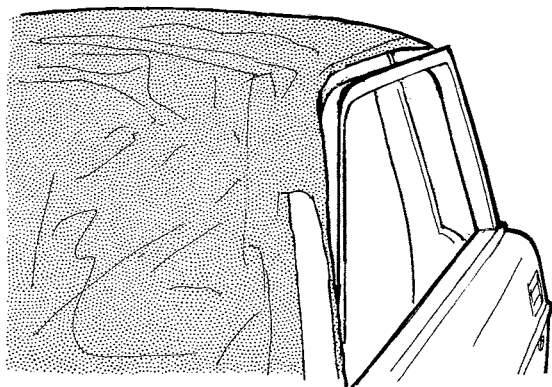
Tejpa fast maskeringspapper i bakkant på takluckan.

Veva in luckan.

Ta bort tätningslisten.

Tejpa papper efter insidan på taket.

L6



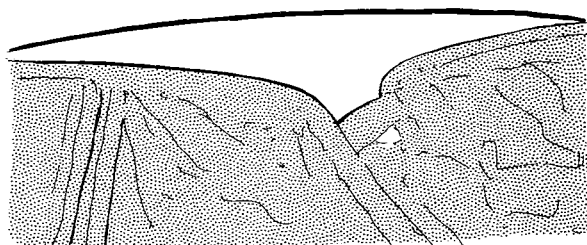
134 709

● **Avslutning av lackering på sidostolpe utan emblem**

Ex. A-stolpe

Maskera en ficka på A-stolpen 10 cm från avslutad slipning.

L7

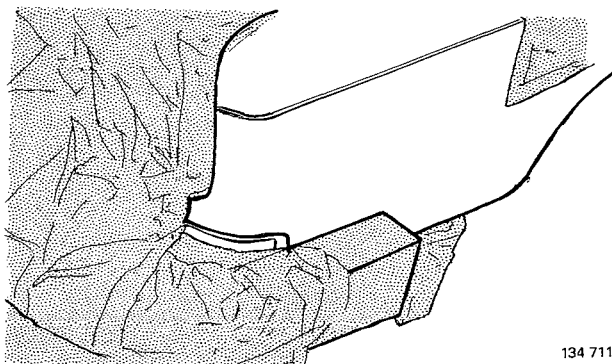


134 710

● **Avslutning av lackering på takets övergång till sidostolpe vid emblem**

Lägg lackskarven vid takemblemet på c-stolpen resp. d-stolpen (5-dörrars).

L8



134 711

● **Lackering av bakskärm**

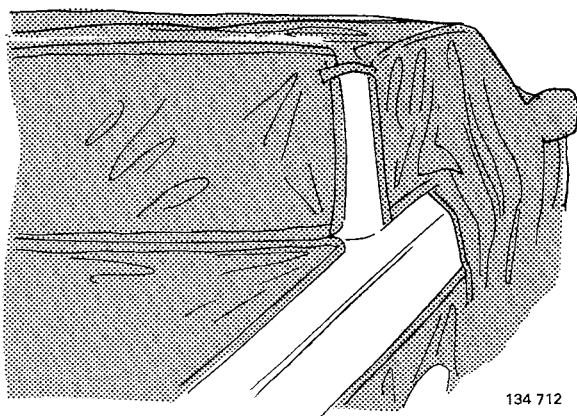
Ta bort baklykta

Maskera – Invändigt hjulhus
– Dörröppning
– Reservhjulsbälja
– Stänkskydd

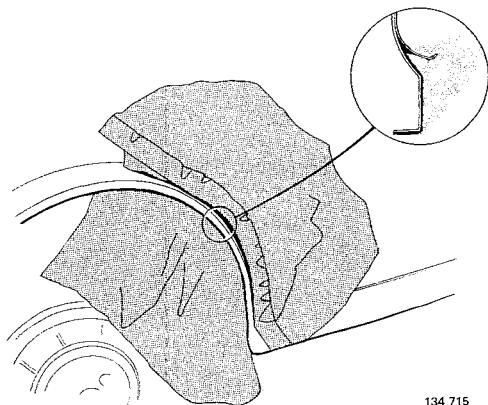
Avgränsa bakskärmen vid takemblemet.

Bilar utan emblem:

Maskera en ficka på sidostolpen, 10 cm från avslutad slipning, för att få en jämn lackövergång.



134 712

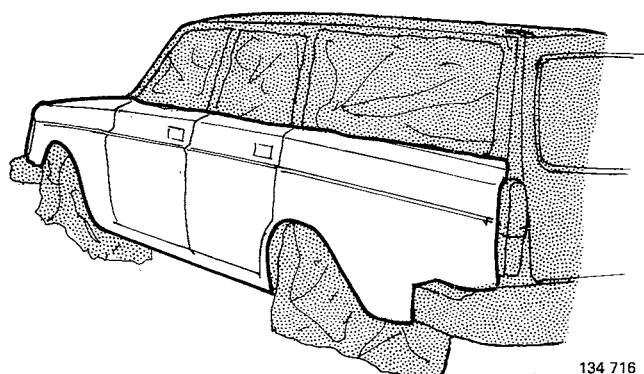


L9

● Lackering av bakskärmens yttre framkant

Maskera skärmens innersida.

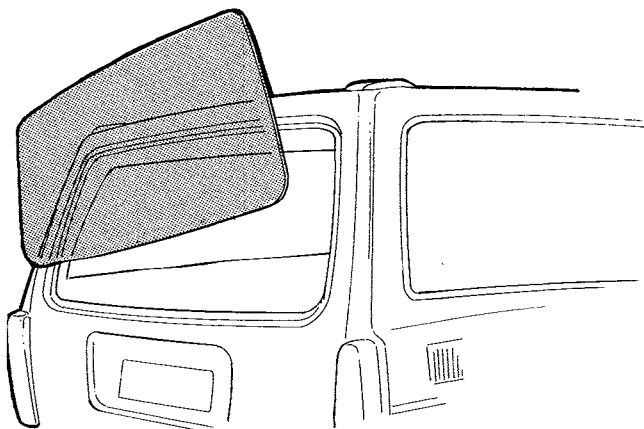
Vid punktbättring maskera med en tejp enl. bild, vid skärmens radieändring.



L10

● Lackering av karossida (5-dörrars)

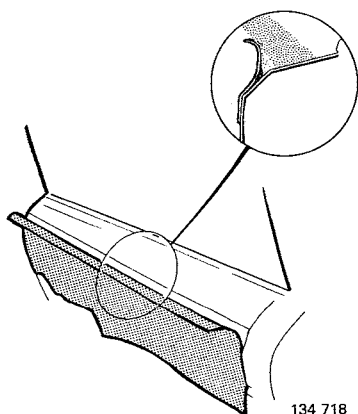
Ta bort bakre sidoruta.



L11

● Lackering av baklucka (5-dörrars)

Ta bort bakruta.

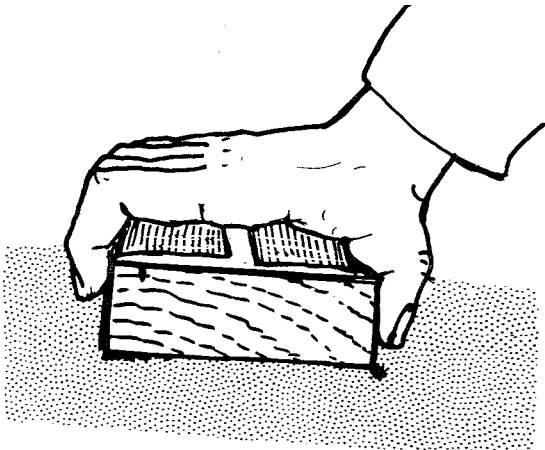


L12

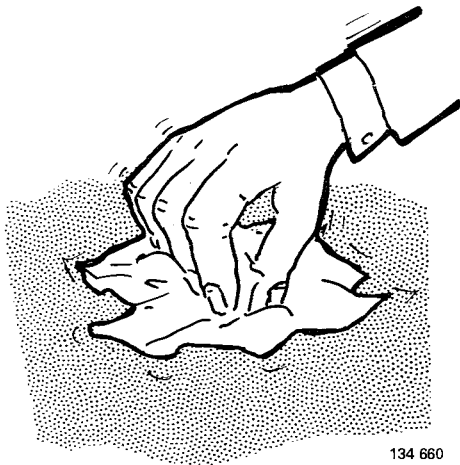
● Lackering av dörr, mot sidorutans skraplist (punktbättring)

Tejpa maskeringspapper som bild visar.

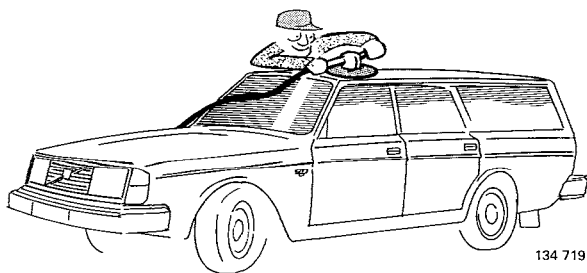
M. Polering



134 679



134 660



134 719

Med polering kan i flera fall omlackering undvikas och små fel såsom repor, smuts, sprutdimma etc. kan i regel rättas till genom maskinpolering. Polering för hand bör endast ske på svårtillgängliga ställen.

M1

Ta bort ev. ytfel

Våtslipa med P 600 papper.

Våtslipningen görs lämpligen med lacknafta.

Ta bort sliprester med en ren trasa.

M2

Rengör ytan noggrant

M3

Stryk på polermedel (polerpasta) med duk eller pensel

För att få ett enhetligt och bra resultat bör ett större område än själva omlackeringsområdet poleras. Detta är speciellt viktigt vid en punktbättring.

M4

Förpolera ytan med lammullshätta och polermaskin tills slipstället inte längre syns

M5

Torka bort polermedelsrester med en mjuk trasa

M6

Finpolera med lammullshätta och polervätska (polish) enl. följande:

- Stryk på polish tunt över ytan. Använd en ren trasa
- Efter polishen torkat poleras ytan till höggloss med polermaskin
- Ta bort polermedelsrester med mjuk polerduk

Obs! Använd inte samma lammullshätta resp. polerduk för polerpasta och polish.

M7

På grund av efterhärdning bör reparationslackerade ytor behandlas varsamt de första 4–8 veckorna efter täcklacken lagts på.

Kraftiga påkänningar t. ex. snabbtvätt eller starka polermedel under efterhärdningstiden kan förorsaka lackskador.

Iakttag varsamhet vid bensinpåfyllning!

Motorbensin kan framkalla bestående skador på färsk lackering t. o. m. förstöra den.

Lackfel

	Sida
Sliprepor i plåt	52
Repor i lack	52
Fina sliprepor i grundlack	52
Buckla utåtgående	52
Buckla inåtgående	52
Kant efter maskeringstejp synlig	52
Krater ("fiskögon")	53
Kokblåsor	53
Smuts i lack	53
Färgrök, synliga lackövergångar	53
Rinn	53
Apelsinskalsyta	53
Nyansfel, flammighet	54
Grundlacksupplösning vid påläggning av täcklack ..	54
Matta fläckar	54

	Sida
Industriutsläpp (syrafläckar)	54
Industriutsläpp (flygrost). Gnistregn från konstaktbågar (tåg etc.)	54
Sprickbildning i lack	54
Sprickbildning i polyesterprodukter	55
Täcklack flagnar från grundlack	55
Täcklack flagnar från täcklack	55
Rost	55
Blåsbildning	55
Skrynkling, resning	55
Oljefläckar	56
Grumlig eller vitanlöpt lackering	56
Dålig glans	56
Långsam torkning	56

Sliprepor i plåt

Orsak:

- För grov slipning av ytan.

Åtgärd:

Lättare sliprepor kan avhjälpas genom våtslipning med P 1000–1200 slippapper och polering. Endast vid stark repning slipas, spacklas och lackeras det skadade stället.

Repor i lack

Orsak:

- Repning av vassa föremål.

Åtgärd:

Mindre repor behandlas med polerpasta och polish.
Djupare repor slipas ned med P 800 papper, poleras med polerpasta och efterpoleras med polish.
Repor ned till grundlack fylls i med lack och poleras. Eventuellt kan reparationslackering bli nödvändigt.

Fina sliprepor i grundlack

Orsak:

- Dåligt förarbete.
- Grovt slippapper.
- Tunna lackskikt.

Åtgärd:

Slipa ned med P 600 papper och polera.

Buckla utåtgående

Orsak:

- Mekanisk skada.

Åtgärd:

Mindre bucklor kan riktas utan att lackeringen skadas.
Större bucklor har i regel medfört skador på lacken. I dessa fall måste det skadade stället reparationslack-
eras.

Buckla inåtgående

Orsak:

- Mekanisk skada.

Åtgärd:

Mindre bucklor kan tryckas ut utan att lackeringen skadas.
Större bucklor har i regel medfört skador på lacken. I dessa fall måste det skadade stället reparationslack-
eras.

Kant efter maskeringstejp synlig

Orsak:

- Lackering har skett utan att kant efter maskeringstejp efterbehandlats.

Åtgärd:

Slipa ned kanten lätt med P 600 papper och efterpolera.

Krater, ("fiskögon")**Orsak:**

- Silikon i omgivning eller i lack
- Olja eller vatten i sprutluft

Åtgärd:

Nedslipning till ren plåt och rep.lackering av ytan.

Om krater förekommer **endast** i täcklacken är nedslipning till plåt onödig.

Kokblåsor**Orsak:**

- För snabb bränning av grundlack
- För hög ugnstemperatur
- För tjockt lager lack
- Olämplig ugnstemperatur
- För tjockt totalskikt (gammalt lackskikt inräknat)
- Fel viskositet på lack. För tjock
- Avdunstningstid före bränning för kort. Bör vara 10–15 min.
- För kraftig påläggning vid hög temperatur

Åtgärd:

Nedslipning till ren plåt och rep.lackering av ytan.

Nedslipning till plåt är endast nödvändigt vid kokblåsor i grundlack.

Smuts i lack**Orsak:**

- Smutspartiklar i luft i sprutbox (smutsigt inblåsningsfilter)
- Inget övertryck i sprutbox
- Olämpliga arbetskläder (linne)
- Dålig rengöring
- Smuts i färg
- Dåligt rengjorda färgfilter
- Gammal färg
- Oren sprutluft

Åtgärd:

Inneslutningar som inte accepteras av kunden slipas och poleras. Omlackering ska endast göras om slipning och polering inte har någon verkan och om man vid nylackering kan garantera en bättre frihet från damm.

Färgrök, synliga lackövergångar**Orsak:**

- Maskering bristfälligt fastsatt (dålig maskering)
- Spruttryck för högt

Åtgärd:**Poleringsreparation:**

Antingen bara polering eller alternativt först slipning och polering. Polera inte igenom kanterna.

Lackeringsreparation:

Endast om poleringsreparation inte ger önskvärt resultat slipas färgrök bort. Lacken mattslipas och täcklackeras.

Rinn**Orsak:**

- Lackviskositet för låg
- Täcklack sprutad för tjockt på vissa ställen
- Torktid mellan sprutningar för kort.

Åtgärd:**Metallic-lacker:**

Ta bort lackranden försiktigt med ett rakblad.

Slipa stället lätt med P 600 papper och polera. Om detta inte ger resultat, slipa och lackera hela ytan.

Icke metallic-lacker:

Ta försiktigt bort rinningen med ett rakblad, slipa med P 600 papper och polera.

Apelsinskalsyta**Orsak:**

- Förtunning avdunstar för snabbt
- Felaktig viskositet (tjock)
- För hög luftfuktighet i sprutbox
- Fel spruttryck
- För tjocka skikt
- Temperaturskillnad mellan lack och objekt
- Torkning sker ojämnt

Åtgärd:

Slipa ned täcklack tills apelsinskalseffekten är borttagen med P 400 eller P 600 slippapper och efterpolera med polerpasta och polish.

Nyansfel, flammighet

Solid och Metallic

Orsak:

- Gammal färg
- Dåligt omrörd färg
- Färg stått för länge i sprutkopp
- Fel härdarmängd
- Fel viskositet eller förtunning
- Fel lufttryck

Metallic för mörk

Orsak:

- För vått sprutad grundmetallic

Metallic för ljus

Orsak:

- För torrt sprutad grundmetallic

Åtgärd:

Slipa ned täcklack och lackera om. Använd våtslappaper P 600.

Anpassa nyansen noga genom sprutningsprov.

Grundlacksupplösning vid påläggning av täcklack

Orsak:

- Felaktig kombination av grundlack och täcklack
- Vatten eller olja i lack

Åtgärd:

Slipa ned till ren plåt och lackera om ytan.

Matta fläckar (sugning)

Orsak:

- Lack sugts ner i grundlack eller i spackel
- Topplack sprutas innan grund- resp. mellan-lack torkat
- Polering innan ytan hunnit sätta sig (torkat ordentligt)

Åtgärd:

Använd tät grundlack och spackel. Se till att skikten är torra innan översprutning sker.

Låt lacken torka ordentligt. Beroende av graden sjunkning kan antingen slippasta eller P 1200 slippapper användas för att jämna ut ytan, därefter polering.

I speciella fall; – slipa ned med P 500–P 1000 papper och spruta om ytan.

Industriutsläpp (syrafläckar)

Orsak:

Aggressiva kemiska ämnen som kalk, cement, rost och syradimma i samband med fuktighet påverkar för det mesta vågräta ytor.

Åtgärd:

Lätt kulörförändring avhjälps genom slipning med P 1200 slippapper och polering. Vid kraftig fläckbildning, slipa ned täcklack till grundlack (P 600). Spruta grundlack på genomslipade partier. Slipa och täcklackera.

Industriutsläpp (flygrost). Gnistregn från kontaktbågar (tåg, etc.).

Orsak:

- Rostiga järndammspartiklar på lack (horisontella ytor).

Åtgärd:

Tvätta bilen med specialrengöringsmedel. (3%-ig oxalsyra lösning.) Polering ger endast resultat i det första stadiet då partiklarna är små.

Sprickbildning i lack

Orsak:

- För tjocka skikt
- Låg ugnstemperatur.

Åtgärd:

Slipa ned till grundlack (P 320). Bygg upp ny täcklack. Bättre ev. genomslipning av grundlack med grundlack igen innan mellanlack sprutas på.

Sprickbildning i polyesterprodukter**Orsak:**

- Uppmjukade rester av gammal lackering
- Otillräcklig avluftningstid vid polyestersprutning
- Stor temp.skillnad mellan materia och objekt
- Bristfällig inblandning av härdare
- Tjocka skikt

Huvudorsak – forcertorkning

- Värmelampa placerad närmare än 30 cm så att ytan bränts
- För snabb inplacering i starkt upphettad ugn

Obs! Även om uppvärmningen avbryts och sprickbildning inte uppstår, kan sprickbildning ändå uppstå vid en andra uppvärmning.

Åtgärd:

Slipa ned till plåt och bygg upp en ny täcklack från grunden.

Täcklack flagnar från grundlack**Orsak:**

- Dålig rengöring
- Dålig vidhäftning
- Felaktigt lackval

Åtgärd:

Slipa ned till grundlack (P 320). Bygg upp ny täcklack.

Täcklack flagnar från täcklack**Orsak:**

- Dålig rengöring
- Oslipad originallack (gammal lack)
- Dålig vidhäftning

Åtgärd:

Slipa ned till grundlack (P 320). Bygg upp ny täcklack.

Rost**Orsak:**

- Sura eller alkaliska föroreningar på plåt före grundlack
- Märken av handsvett
- Rep.lackering utförd utan avlägsning av gammal rost

Åtgärd:

Blästra ned till ren plåt och lackera om ytan från grunden.

Blåsbildning**Orsak:**

- Rostbildning
- Handsvett
- För "snabb" förtunning
- Fel förtunning
- Olja eller vatten i tryckluft
- Kalkhaltigt vatten
- Dålig rengöring av ytan
- För stor temp.skillnad mellan lack och föremål

Åtgärd:

Slipa ned till grundlack (P 320). Bygg upp ny täcklack.

Skrynkling, resning**Orsak:**

- För tjocka skikt
- Felaktig förtunning
- Grundlack ej torr
- Felaktigt val av grundlack och täcklack

Åtgärd:

Slipa ned till plåt och lackera om ytan från grunden. (Lackera om med rätt förtunning.)

Oljefläckar

Orsak:

- Växellådsolja en längre tid på lack, exv. vid dubbel-däckstransport.

Åtgärd:

Prova först med lösningsmedel och därpå en efterföljande uppvärmning med strållampa (IR). Fungerar inte detta så slipa ned de skadade områdena till grundlack och bygg upp ny täcklack.

Grumlig eller vitanlöpt lackering

- Mjölaktig färgning av täcklack kort efter sprutning eller under torkning.

Orsak:

Felet uppstår genom ytavkylning av nysprutad lack. Temperaturen vid lösningsmedlets avdunstning sjunker då så lågt, att luftens fuktighet kondenserar på ytan, speciellt under kalla och fuktiga arbetsförhållanden. Detta uppstår ofta:

- Vid användning av snabbdunstande förtunning i kall eller fuktig lokal
- Vid otillräcklig luftcirkulation eller otillräcklig temperatur i sprutverkstaden.

Obs! Vid grumlig eller vitanlöpt lack måste man utgå ifrån att den grundlack som sprutas under sådana omständigheter, är angripen av fuktnedslag. Detta syns inte normalt eftersom grundlacken ofta har en matt yta, men senare kan dock blåsbildning eller dålig vidhäftning mellan skikten uppstå.

Åtgärd:

Obetydlig grumlig eller vitanlöpnings av lacken kan efter fullständig genomhärdning avhjälpas genom efterföljande polering med polermedel.

Svårare grumling kan i regel utjämnas genom över-sprutning med långsamflyktig förtunning. Vid särskilt svåra fall, när vattendroppar har satt sig fast i lackskiktet, måste den skadade ytan mattslipas och omlackeras.

Dålig glans

Orsak:

- Olämplig förtunning
- Ingen rengöring av arbetsytan före lackering
- Dålig lackkvalitet
- För kraftig finfördelning av lack vid sprutning. (Detta beror på för högt spruttryck eller för låg sprutviskositet.)
- Dåligt utsug i lackeringsverkstaden eller otillräcklig luftcirkulation
- Dåliga torkmöjligheter, låg temperatur, hög luftfuktighet och bristfällig ventilation
- Lackering på starkt sugande underlag
- Täcklack sprutas innan grundlack är torr

Åtgärd:

- Kontrollera att lack och sputpistol är rätt inställda före arbetets början
- Låt lackskiktet härda och återställ glansen genom polering
- Vid föroreningar avlägsnas lackskiktet, och ny lack byggs upp från grunden. (Blästra bort den felaktiga lacken.)
- Om felet beror på torrsprutning eller dimsprutning, slipa med slippapper P 600 och efterpolera med slippasta. I speciellt svåra fall kan det vara nödvändigt med mattslipning och förnyad sprutning av täcklack.

Långsam torkning

Orsak:

- Speciellt tjockt lackskikt, vilket ger ythud och inneslutning av lösningsmedelsrester i lackskiktet
- Trånga, kalla och fuktiga torklokaler respektive underkyld lackeringsyta (vid minusgrader)
- Otillräcklig torktid mellan sprutningar
- Felaktig förtunning
- Dålig vidhäftning hos grundlack
- Ingen rengöring av reparationsyta före skiktuppbyggnad
- Dåligt luftutsug från sprutlokal eller otillräcklig luftcirkulation
- Dåliga torkmöjligheter, låg temperatur, hög luftfuktighet och bristfällig ventilation.

Åtgärd:

I allmänhet kan ett långsamt torkningsförlopp vid lägre temperatur avhjälpas genom att bilen flyttas till ett varmare utrymme eller genom värmebehandling. När felet beror på för stor skiktjocklek kan krympning uppstå, varför man måste vara mycket försiktig vid värmebehandling.

När det långsamma torkningsförloppet beror på föroreningar, går det inte att rätta till detta med lämpligare lokaler eller värmebehandling.

Slipa ned till plåt och bygg upp en ny lackering från grunden.

Ordlista

A-stolpe	Volvos beteckning för vindrutestolpe (Jmfr. B-C- resp. D-stolpe).
Accelerator	Påskyndar kemisk reaktion (ögonfarligt ämne!).
Akryl	En term som används för att beskriva ett stort antal syntetiska hartser, vilka baserats på akrylsyra eller metakrylsyra. Akryl benämns även sådan lack som har akrylharts som en av lackens ingående huvudbeståndsdelar.
Akrylat isocyanat	En gemensam beteckning på 2-komponentslack. "Akrylat" står för lackkomponenten och "isocyanat" står för den härdare som tillsatts för att påskynda torkningen.
Alkaliska föroreningar	T. ex. tvättmedelsrester.
Aluminiumoxid	Slipmedel vid blästring.
Avjoniserat vatten	Vatten med låg ledningsförmåga. Kan användas istället för destillerat vatten.
Avluftning	Väntetid mellan sprutningar av olika skikt. Speciellt vid "vått i vått" sprutning.
Blästring	Metod att behandla, främst rengöra en yta. Med tryckluft blåses sand, stålsand eller annat kornigt material mot ytan.
B-stolpe	Volvos beteckning för sidostolpen mellan fram och bakdörr.
Burktid (pot life)	Anger hur lång tid ett 2-komponentmaterial är användbart efter användning.
Cellulosa	Vanlig benämning på lack som innehåller cellulosanitrat som väsentligt bindemedel. Tidigare den vanligaste typen av billack tack vare sin korta torktid. Lackerna torkar huvudsakligen genom lösningsmedlens avdunstning. De har också en sämre glanshållning än originallacken.
C-stolpe	Volvos beteckning för bakrutestolpe på 2- och 4-dörrars bilar.
Dellackering	Begränsning av rep.lackering till detalj. Begränsningen görs vanligtvis efter "naturliga" avgränsningslinjer. Dellackering innebär att man slipper lackera hela bilen.
Deoxidin 827	Citronsyrapreparat för avlägsnande av rost.
Dinitrol 81	Rostskyddsmedel.
Destillerat vatten	Vatten som renats genom förångning och kondensation. Används t. ex. i bilbatterier.
D-stolpe	Volvos beteckning för bakersta sidostolpen på 5-dörrars bilar (245, 265).
Epoxilack	Baseras på epoxiharts. Ett mångfald av olika lacktyper.
Etsgrundlack	Används för att öka vidhäftning av lack på detaljer av aluminium, zink m. m., i vissa fall även som underlag för täcklackering på stålplåt.
Filler	Grundlack med speciell fyllnadsförmåga.
Finish	Uttryck för slutresultat, för glans, sista bearbetning m. m.
Fiskögon	Benämning av lackfel där "fiskögon"-liknande kratrar uppstått i lacken.
Forcertorkning	Påskyndat torkförlopp genom inverkan av värme.
Fosfatering	Mycket tunn, passiviserande, vidhäftningsförbättrande skyddshinna. Denna framkallas genom kemisk förbehandling med fosforsyralösning i anslutning till avfettningsbad. Avslutas med grundlig vattensköljning i fullständigt avsaltat vatten.

Ordlista

Grundlack	Läggs på närmast plåtytan för att ge ett gott fäste på metallen och ge ett gott underlag för efterföljande täcklackering.
Grundmetallic	Benämning på den ena av komponenterna i en tvåskikts metalliclack. Grundmetallicskiktet ger den önskade kulören på lacken. Det efterföljande skiktet består av klarlack.
Hellackering	Lackering av hela bilen utan maskering av någon detalj.
Härdare	Tillsatsämne som inleder en kemisk reaktion. Gör att lackfilmen hårdnar.
Justerspäckel	Späckel som används för bättringar av mindre ojämnheter.
Klarlack	Opigmenterad lack. Används tillsammans med grundmetallic vid 2-skikts metalliclackeringar.
Kokblåsor	Kraterformiga defekter i ytan. Inträffar lätt på snabbtorkande lacker vid höga skiktjocklekar och otillräckliga avluftningstider.
Konstharts	Även benämd syntetiskt harts. Högmolekylära organiska ämnen dvs. plaster som har hartskaraktär, vanligen alkyder.
Kulör	Nyans.
Lacknafta	Lösningsmedel för alkyder, olja, fett o. d.
Lacksystem	Arbetsordning för lackering.
Metalliclack	Pigmentering av lack med aluminiumpulver vilket resulterar i metallisk yteffekt.
"My" (μm)	Mikro-meter. μ står för miljondel (i detta fall av meter).
"Non-sanding" resp. "Non-stop"	Vanlig beteckning av mellanlack där varken torkning eller slipning erfordras av mellanlack före täcklackering, s. k. "vått i vått" förfarande.
Objekttemperatur	Föreskriven temperatur för den yta som skall lackeras.
Oxalsyralösning 3%	Används för borttagning av flygröst. Oxalsyra förekommer i många växter t. ex. rabarber och krusbär.

Polish	Putsmedel; Polermedel; Används bl. a. för att få hög glans på lack.
"Plastic Padding"	Varumärke för 2-komponents polyesterspackel.
Punktbättring	Begränsad reparationslackering till mindre områden.
Polyesterspackel	Vanligast förekommande spackel för plåtspackling. Levereras som 2-komponentsspackel baserat på polyester. Härdar efter tillsats av accelerator (påskyndar kemisk reaktion).
"Pot-life"	(= Öppentid) Den tid en 2-komponentlack är användbar efter inblandning av härdare.
Rubbing	Fint slipmedel. Används vid polering av lack.
Silikon	Benämning för de silikonhartser som bl. a. används i hudsalvor. Ställer ofta till obehag för lackerare då dessa medel orsakar kraterbildningar i lack.
Sjunkning	Lacken sugas ned i underlaget vilket framkallar matta fläckar.
Solid täcklack	Motsats till metallic täcklack.
Sprutslag	En översprutning (ett skikt).
Spruttryck	Det tryck lacken skall sprutas med. (Rådande tryck i färgbehållaren.)
Stenskottslack	Ett extra skyddande lager mot stenskott.
Syntetlack	Lackfärg med bindemedel framställt på syntetisk väg vanligen alkyd.
"Tac-rag"	Klibbig trasa för upptagande av dammpartiklar.
"Tectyl-100"	Rostskyddsmedel (varubeteckning).
Täcklack	Benämning på lack som ger den önskade kulören.
Viskositet	"Inre friktion", betecknar vätskors trögflutenhet.
Våtslipning	Slipning med speciellt våtslappapper och vatten.
"Vått i vått"	Sprutning av lack sker "direkt" på föregående skikt utan att detta torkat. Endast en viss avluftning är nödvändig mellan skikten.
Värmetejp	Tejp som anbringas på yta för kontroll av objekttemperatur.
Öppentid	På engelska "potlife"; på tyska "top zeit". Den tid en 2komp. lack är användbar efter härdare iblandats.

(

(

(

(

Alfabetiskt register

	Sida		Sida
Akryllack	5, 57	Nyansskillnad	2, 20
Allmänna förutsättningar för lackering	2	Objekttemperatur	2
Andra lackfabrikanters rekommendationer	8	Ordlista	57
Användningsdata för lackmaterial	5		
Bottensvällare – förstärkt slitskydd	30	Plåtspackel	7, 15
Blandningsförhållande	2	Polering	51
Blästring	12, 38	Punktbättring	23
Dellackering	12	Rengöring	12, 23
Efterarbete	22, 29	Rostborttagning	
		Syrametod	12, 23
Forcertorkning	14, 15, 16, 18, 19, 21, 25, 26, 27, 29	Blästring	38
Förbehandling	12, 23	Rostskydd	43
Förstärkt slitskydd	30		
Grundlack		Serviceskylt	3
lackdata	6	Slippappersnorm	2
lackering	14, 24	Spackling	15, 25
Hellackering	12	Specifikationer	3
		Spoilerlackering	33
Justerspäckel	16, 25	Stenskottslack	30
Klarlack		Stålborstning	42
lackdata	5		
lackering	21	Täcklack	
Kulörjämförelse	2	kodifiering	4
		lackdata, metallic	5
Lackering av speciella karossavsnitt	34	lackdata, solid	5
Lackfel	52	lackering, metallic	20
Lacksystemets principiella uppbyggnad	11	lackering, solid	19, 28
Lokaler	2		
Lackkod	3, 4	Ugnstorkning	2
Maskering	46	Verktyg och utrustning	10
Mattsvarv lack		Vidhäftningsprimer – spoiler	7, 33
lackdata	6		
lackering	30, 32		
Mellanlack-epoxi			
lackdata	7		
lackering	17, 27		
– ”non-sanding”			
lackdata	7		
lackering	18, 28		
Metallic			
lackdata	5		
lackering	20		
Metoder	2, 11		

VOLVO

TP 11999/2
2 500.1.82
Swedish
Printed in Sweden