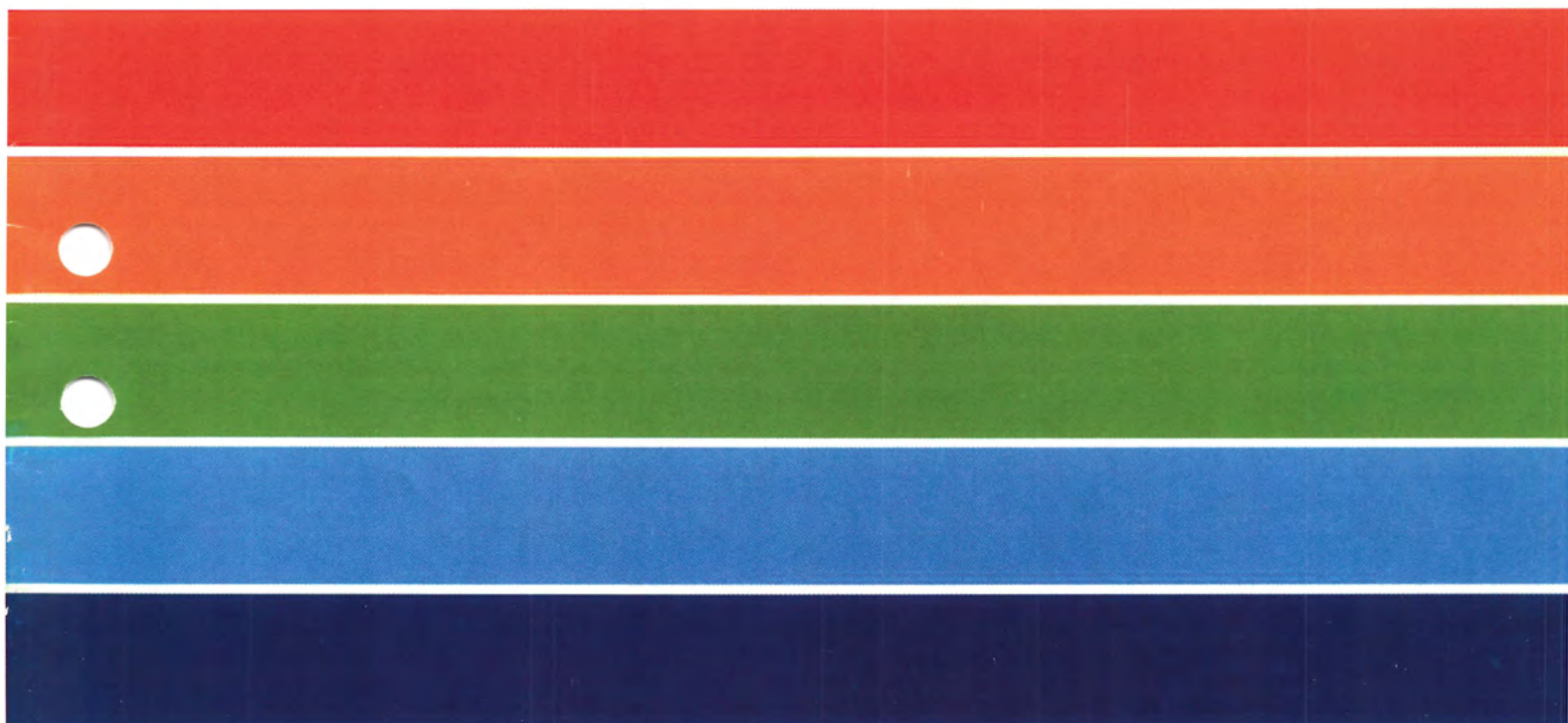


Volvo Paintguide

200, 300, 400, 700, 800, 900

Identifiering, bedömning
och åtgärd av lackfel



VOLVO

Volvo Lackguide

Innehåll

	Sid
Volvos Lackguide	2
Volvos QS ytklassindelningar	3
Tättningsfel Kod 62	4
Ytkorrosion Kod 63	4
Genomkorroderad Kod 64	5
Kulörfel Kod 80	6
Färgrinn Kod 81	6
Föroreningar i lack Kod 82	7
Apelsinskalsyta Kod 83	8
För tunt lackskikt Kod 84	8
Synliga bättringar Kod 85	9
Sliprepor Kod 86	10
Repor i lack, polerroser Kod 87	10
Ytkrackelering Kod 88	11
Blåsbildning Kod 89	11
Kratrar i lack Kod 90	12
Lackavslag, avflagnande lack, stenskott Kod 91	12
Atmosfäriskt påslag på lack Kod 92	14
Mekaniskt påslag på lack Kod 93	14



Beställningsnummer: TP 8106011

Denna publikation ersätter den tidigare "Paint guide" se foto.

© Volvo Personvagnar AB

Rätt till ändringar förbehålles

Volvo Lackguide

Vad är syftet med guiden?

Den ska göra det lättare för oss att identifiera, bedöma och åtgärda de vanligaste lackfelen på VOLVO-bilar.

När ska vi använda guiden?

Jo, vid kommunikation mellan VOLVO PERSONVAGNAR AB och importör samt mellan importörer och återförsäljare angående lackfel.

Däremot skall guiden inte användas som verktyg vid argumentering med kunder i t.ex. garantitvister.

QS-lack vad är det?

QS står för QUALITY STANDARD och du finner den på sid 3.

Den används som likare för alla våra fabriker och där kan du se de olika ytklassindelningarna.

Hur ska vi använda guiden?

Guiden är uppbyggd enligt orsakskoder i VOLVOS SYSTEM QW90.

Vad gäller symptomkoder täcker KOD 4A alla färgdefekter.

Naturligtvis kan det någon enstaka gång uppträda fel som ligger på gränsen mellan två eller flera koder men dessa fel får då specialbehandlas från fall till fall.

Under LACKFINISH finner du t.ex. "KOD 83 APELSINSKALSYTA. MATT LACK". Slå upp denna flik så ser du:

- Ett foto av en typisk apelsinskalsyta
- En starkt förstord teckning av lackytan i genomskärning
- Ett antal tänkbara orsaker till felet
- Förslag till åtgärd
- En beskrivning över de lackytor (1, 2, 3 eller 4) där detta fel accepteras.
I guiden behandlar vi inte lackyta 5 pga. utrymmesskäl.

Många lackfel kan uppstå efter det att bilen lämnat fabriken, på grund av t.ex. sotnedfall, gnistregn, lackavslag m.m. Även dessa fel behandlas i texten för vissa koder.

Guiden hjälper oss!

Den gör det möjligt för oss alla att "tala samma språk". Det är viktigt, eftersom vi först då kan få en objektiv och entydig rapportering, såväl till personal på regional nivå som till VOLVO PERSONVAGNAR AB.

Volvo QS ytklassindelningar

Karossen är indelad i 5 ytklasser

Lackfels- och finishavvikelsers tillåtna förekomst och storlek är senare i denna guide specificerade för varje ytklass (utom klass 5).

Ytklass QS-1

Utvändiga plana och måttligt runda karosseytor som ligger i betraktarens direkta synfält och i vilka man lätt uppfattar speglingar av omgivningen, omfattar utvändiga ytor ovanför karossens midjelinje.



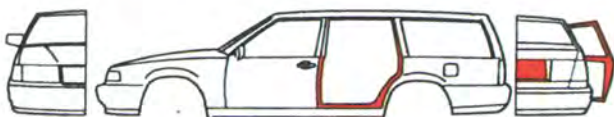
Ytklass QS-2

Utvändiga karosseytor som ej ligger i det direkta synfältet eller är så rundade att speglingseffekter ej erhålls, omfattar utvändiga ytor nedanför karossens midjelinje samt taklucka, takets mittparti, krökta partier kring främre och bakre blinklyktor, framkant huv och bakkant baklucka.



Ytklass QS-3

Utvändiga karosseytor som ej ligger i det direkta synfältet samt är helt eller delvis skymda vid normala betraktningssvinklar, omfattar bakstycke 4 dörrars, nummerplåtsprägling 5-dörrars, dropprännor ovan och undersidor. Invändiga ytor i kupé. Ytor som blir synliga när dörrar öppnas.



Ytklass QS-4

Ytor som endast kortvarigt exponeras, omfattar motorrum, bagagerum, främre dörrgavlar, bensinpåfyllningshus, undersida huv och baklucka samt nedre del av bottensvällare.



Ytklass QS-5

Alla täcklackerade, efter slutmontering täckta eller dolda ytor.

Kravskala

Där så är möjligt används en enhetlig bedömningsnomenklatur. Den är grundad på hur tydligt felen blir synliga vid granskning och hur kunden i normalfallet reagerar när han upptäcker felet.

Van betraktares bedömning	Förväntad kundreaktion
Praktiskt taget osynlig	= Upptäcks ej
Obetydligt synlig	= Accepteras
Tydligt synlig	= Accepteras ej av enstaka noggranna kunder
Mycket tydligt synlig	= Accepteras ej av noggrann kund.

Bedömningsförhållanden

Vi bedömning av ytfinish skall följande förhållanden föreligga.

- Nylackerad eller noggrant rengjord kaross
- Inomhus med rampbelysning (lysrör)
- Beträktningsavstånd > 0,5 m.



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLUCK/ BASSTÖL	PEARLSHINE
		BASFARG
	Fyller	
	ED	
	PLÅT	

Kod 62 Tättnings-, lim eller primerrester

Orsak:

- Kittet applicerat i för riklig mängd. Deformation i plåt efter kitt-applicering.

Åtgärd:

- Borttagning av det defekta kittet, applicera först primer sedan nytt kitt samt lackering.

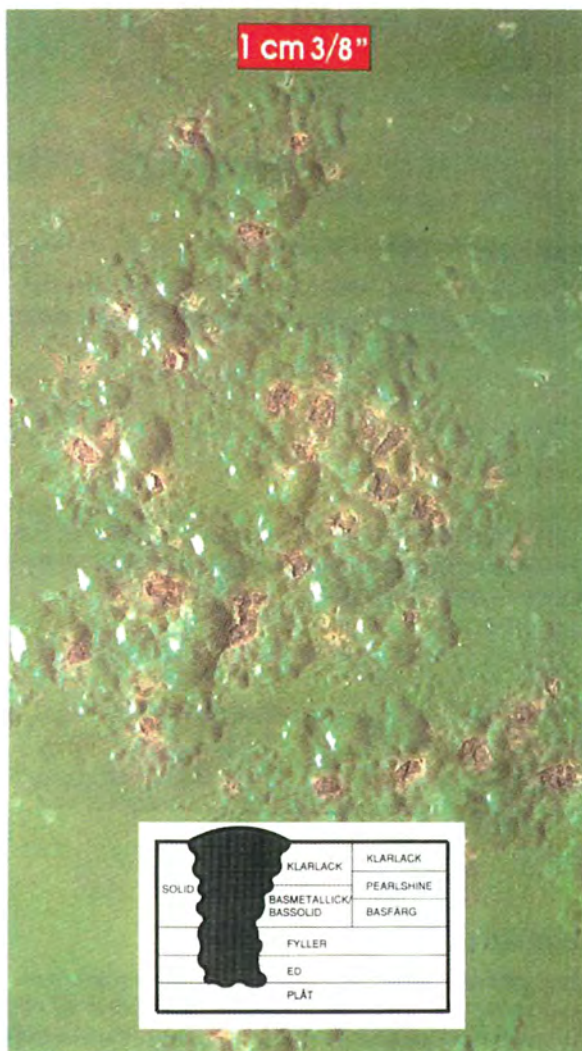
QS-1/QS-2 (Lod- och övriga svets- och plåtfel) Se plåtfel. (Lim- och kittrester under lackytan) Lim- och kittsöl större än 2 mm accepteras ej. För övrigt bedöms enl. norm för smuts, kod 82.

QS-3 (Lod- och övriga svets- och plåtfel) Jfr. ytklass 1.

(Lim- och kittrester under lackytan) Enstaka övermålade lim- och kittrester accepteras max längd 20 mm eller max storlek 10 mm. Max 3 per karossida.

QS-4 (Lod- och övriga svets- och plåtfel) Jfr. ytklass 1.

(Lim- och kittrester under lackytan) Övermålade lim- och kittrester accepteras. Max 3 per karossdetalj.



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLUCK/ BASSTÖL	PEARLSHINE
		BASFARG
	Fyller	
	ED	
	PLÅT	

Kod 63 Korrosion släta ytor

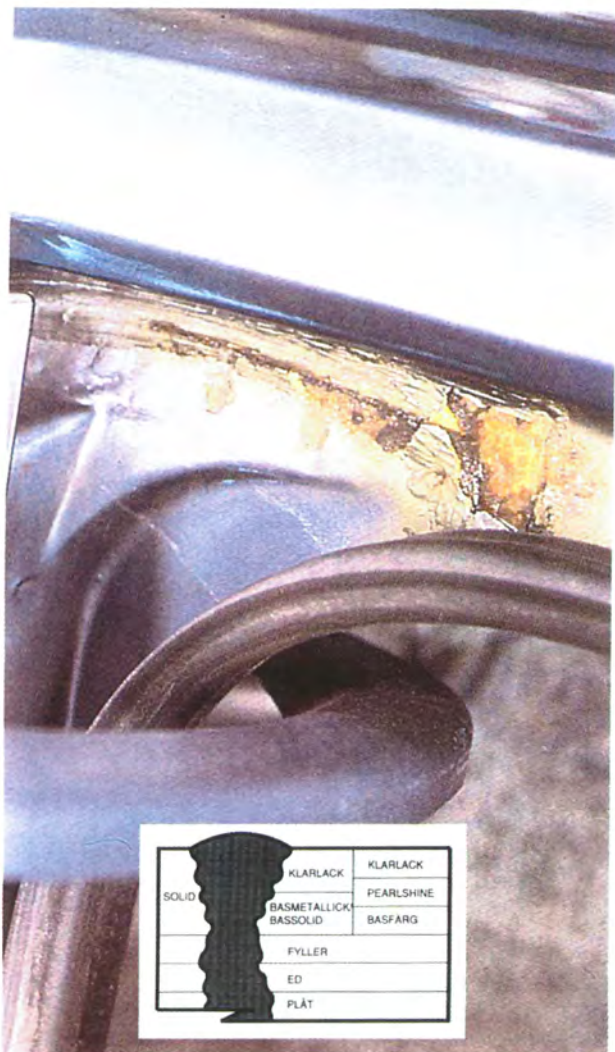
Orsak:

- Mekanisk skada till plåt (stenscott).
- Fukt och vattendroppar på ren plåt innan lackering.
- Fingeravtryck på ren plåt.

Åtgärd:

- Stenscott som ej har utvecklat någon kryptkorrosion behandlas enligt rekommendation i bilens instruktionsbok. Om skadan är utbredd eller om orsaken är fukt, vatten eller avtryck som uppkommit i fabriksprocessen före målning skall nedslipning till plåt göras och lackskiktet byggas upp från grunden.
- Stenscott från bl.a. dubbdäck förekommer ofta och anses av många kunder härröra från en felaktig lack. En bra regel vid inspektion och diskussion med kund är, att jämföra vagnens strålkastarglas, vindruta m.m. med lacken på de ytor som finns i riskzonen för stenscott.

QS-1– QS-4 (Korrosion eller korrosionsorsakande defekter) Accepteras ej.



Kod 64 Korrosion i skarvar

Orsak:

- Undermåligt svetsförfarande, felaktigt svetskitt, otät skarv som tillåter fuktinträngning, felaktigt lim.

Åtgärd

- Skarven blåstras, lagas och omlackas. När lacken torkat behandlas skarven med rostskyddsmedel.
- Behandla skarvens insida med penetrerande rostskyddsvätska.

QS-1– QS-4 (Korrosion eller korrosionsorsakande defekter)
Accepteras ej.



Kod 64 Krypkorrosion

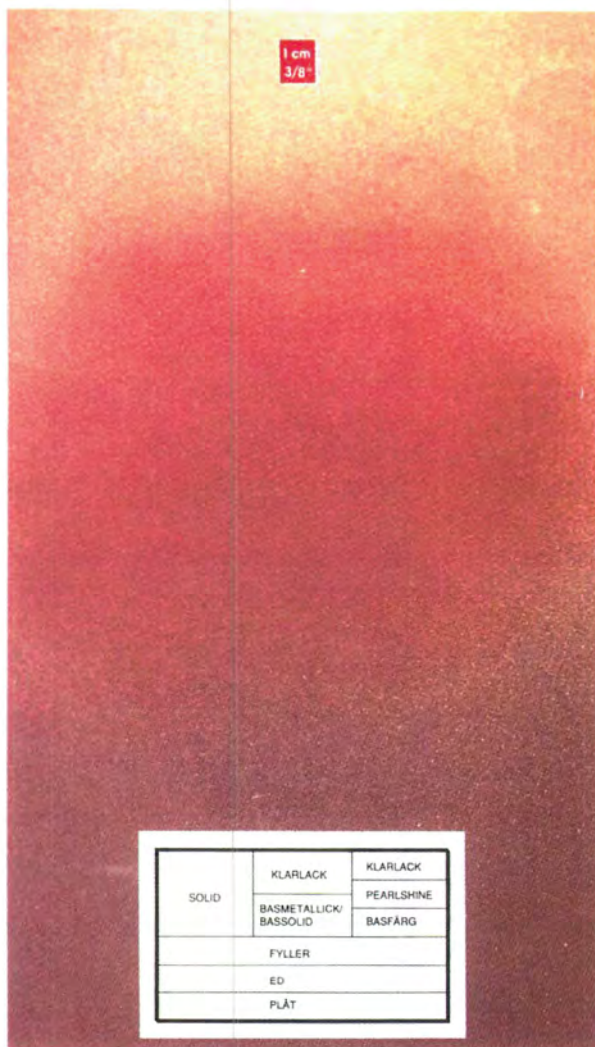
Orsak:

- Kryp eller filiformkorrosion uppstår när lackytan brister av olika orsaker, t.ex. knäckt plåt eller stenskott och som fortsätter att utbreda sig om inte plåten är förbehandlad för att motverka detta.

Åtgärd:

- Nedslipning till plåt på den angripna ytan samt omlack.

QS-1– QS-4 (Korrosion eller korrosionsorsakande defekter)
Accepteras ej.



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLICK/ BASSOLID	PEARLSHINE
		BASFÄRG
	FYLLER	
	ED	
	PLÅT	

Kod 80 Kulörfel, flammighet i lack

Orsak:

(Solid och metallic)

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

Orsak

(Metallic för mörk).

- För vått sprutad grundmetallic.

(Metallic för ljus)

- För torrt sprutad grundmetallic.

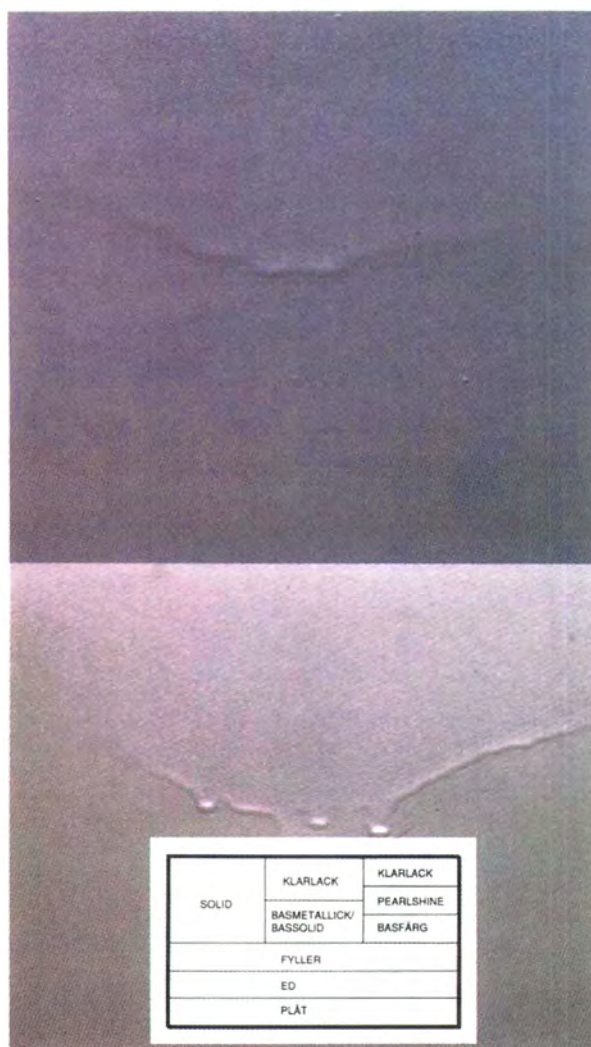
Åtgärd:

- Slipa ned täcklack och lackera om.
- Använd våtslappapper P 600.
- Anpassa nyansen noga genom sprutningsprov.

QS-1/QS-2 Praktiskt taget osynlig kulörskillnad eller flammighet accepteras.

QS-3 Obetydligt synlig kulörskillnad eller flammighet accepteras.

QS-4 Färgrok och övergång accepteras



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLICK/ BASSOLID	PEARLSHINE
		BASFÄRG
	FYLLER	
	ED	
	PLÅT	

Kod 81 Färgrinn, droppar

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 1200 papper och polera. Om detta inte ger resultat, slipa och lackera hela ytan.

Åtgärd:

(Icke metallic-lacker)

- Ta försiktigt bort rinningen med ett rakblad, slipa med P 1200 papper och polera.

QS-1 (Färgrinn) (Dropp) (Flerfingerrinn och häng) En mycket svag antydning till häng accepteras. Gäller speciellt vid bedömning av utförd lackjustering genom slipning och rubbning. Max en per kaross-sida.

QS-2 (Färgrinn) (Dropp) (Flerfingerrinn och häng) Utöver norm för ytklass 1 accepteras ett tunt häng per karossida, dock ej på fria ytor.

QS-3 (Färgrinn) (Dropp) (Flerfingerrinn och häng) Utöver norm för ytklass 1 och 2 accepteras dropprinn och häng. Max tre per karossida. På dörrbågar accepteras spridda smådroppar, dock max en per dörrbåge vid förarplats och i övrigt ej i anhopningar mer än tre per bågdel.

QS-4 (Färgrinn) (Dropp) (Flerfingerrinn och häng) Utöver norm för ytklass 1, 2 och 3 accepteras flerfingerrinn. Max en per karossdetalj. För motorrummet gäller generellt att färgrinn accepteras oavsett storlek, dock ej på huvens undersida. Brustna eller luftfyllda droppar får dock ej förekomma.

1 cm 3/8"

SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLICK/ BASSOLID	PEARLSHINE
		BASFARG
	FYLLER	
	ED	
	PLÅT	

Kod 82 Smuts i lack

Orsak:

- Smutspartiklar i luft i sprutbox (Smutsig inblåsningfilter. Inget övertryck i sprutbox.
- Olämpliga arbetskläder (Linne).
- Dålig rengöring. Smuts i färg. Dåligt rengjorda färgfilter. Gammal färg. Ören sprutluft.

Åtgärd:

- Inneslutningar som inte accepteras av kunden slipas och poleras. På flera marknader använder man med framgång rakblad för att skära toppen av den inneslutna föroreningen varefter man slipar och polerar. Omlackering skall endast göras om slipning och polering inte har någon verkan och om man vid nylackering kan garantera en bättre frihet från damm.

QS-1 (Smuts i lacken) Per karossdetalj accepteras spridda smutspartiklar av följande antal/storlek.

Storlek	Karosstor <0,3 m ²	Karosstor >0,3 m ²
2 mm	0	1
1 mm	1	6

Smutsanhopningar accepteras ej.
Smuts med vassa toppar accepteras ej.

QS-2 (Smuts i lacken) Per karossdetalj accepteras spridda smutspartiklar av följande antal/storlek.

Storlek	Karosstor <0,3 m ²	Karosstor >0,3 m ²
3 mm	1	3
2 mm	3	6
1 mm	5	10

Smutsanhopningar accepteras ej.
Smuts med vassa toppar accepteras ej.

QS-3 (Smuts i lacken) Per karossdetalj accepteras spridda smutspartiklar av följande antal/storlek.

8 st	storlek	3 mm
10 st	"	2 mm
15 st	"	1 mm

Smutsanhopningar av partiklar större än storlek 1 mm accepteras ej.

QS-4 (Smuts i lacken) Smutsanhopningar av partiklar större än storlek 5 mm accepteras ej.



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLICK/ BASFÄRG	PEARLSHINE
	FYLLER	
	ED	
	PLÅT	

Kod 83 Apelsinskalsyta, matt lack

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:

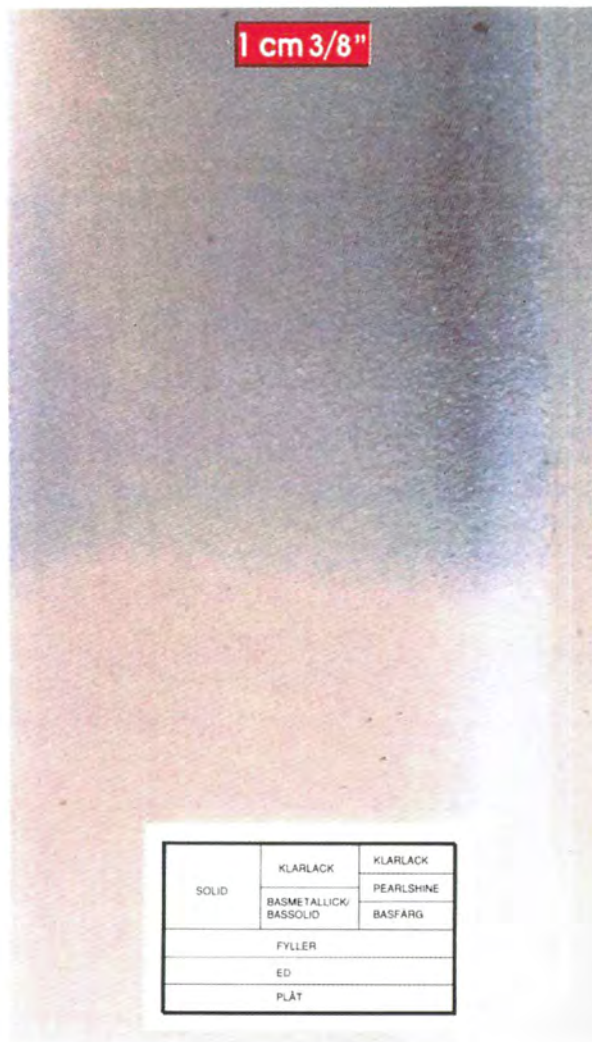
- Ett försök till förbättring med polerpasta och polish kan göras. Om inte detta lyckas får en omlackering göras.

QS-1/QS-2 (Apelsinskalsyta) Jämn apelsinskalsliknande ytstruktur accepteras. Markanta skillnader i ytstruktur inom yta samt mellan intilliggande ytor accepteras ej.

(Sugningar) (Torrspjutning) Sugningar, matta och glanslösa ytor accepteras ej.

QS-3 Grov apelsinskalsliknande ytstruktur, accepteras. Tydligt synliga skillnader i ytstruktur inom samma yta samt mellan intilliggande yta accepteras ej.

QS-4 (Apelsinskalsyta) Inga krav. (Glansdefekter matt yta.) Jfr. Ytklass 1. (Sugningar) (Torrspjutning) Inga krav.



SOLID	KLARLACK	KLARLACK
	BASMETALLICK/ BASFÄRG	PEARLSHINE
	FYLLER	
	ED	
	PLÅT	

Kod 84 För tunt lackskikt

Orsak:

- Otillräcklig sprutning.

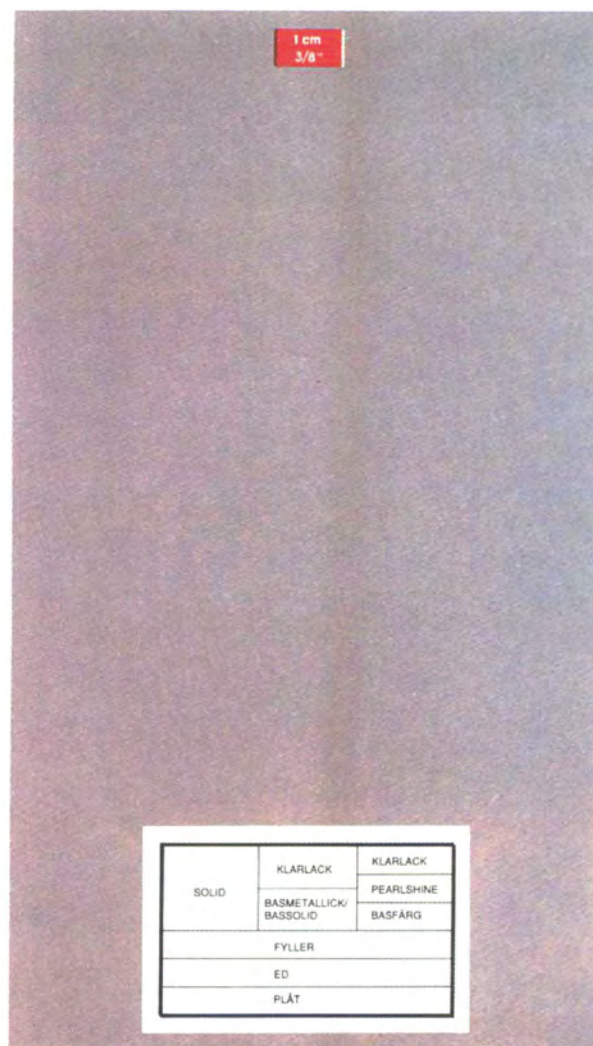
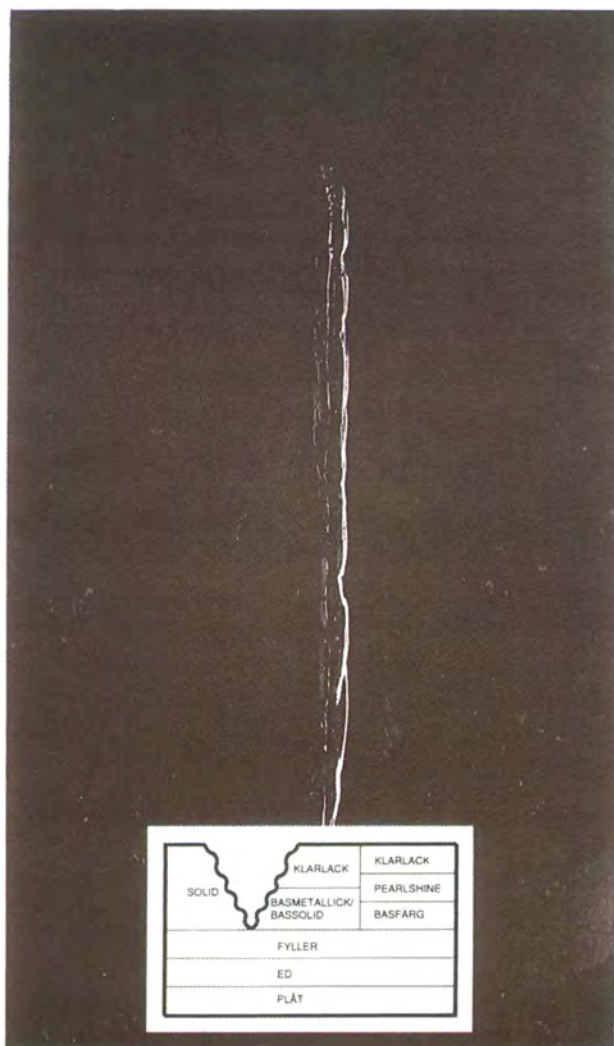
Åtgärd:

- Observera att på vissa invändiga ytor i t.ex. motorrum och bagagerum accepteras tunn lack, även inuti vagnen på ytor som täcks av klädsel och säten accepteras tunt lackskikt. På utvändiga ytor slipas lacken ner med P 400 eller P 600 slippapper och omlackeras.

QS-1/QS-2 (För tunt lackskikt/Täckförmåga) Accepteras ej.

QS-3 (För tunt lackskikt/Täckförmåga) Mindre skiftningar i kulören beroende på otillräcklig färgtäckning accepteras under förutsättning att total skiktjocklek enl. specifikation innehålls. Markanta skillnader i utseende pga. otillräcklig färg- och klarlackstäckning accepteras ej.

QS-4 (För tunt lackskikt/Täckförmåga) Skiftningar i kulören beroende på otillräcklig färgtäckning accepteras under förutsättning att total skiktjocklek enl. specifikation innehålls. Markanta skillnader i utseende pga. otillräcklig färg- och klarlackstäckning accepteras ej på undersida huv och baklucka.



Kod 85

Spruttrök, maskeringsfel, synliga lackskarvar

Andra synliga bättringar t.ex. penselbättringar

Orsak:

- Maskering bristfälligt fastsatt (dålig maskering).
- Spruttryck för högt.
- De bättringslackeringar eller penselisättningar som har utförts i produktion har av någon anledning inte fått ett tillfredsställande resultat.

Åtgärd:

(Poleringsreparation)

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

(Lackeringsreparation)

- Endast om poleringsreparation inte ger önskvärt resultat slipas färgtrök bort. Lacken mattslipas och täcklackeras.
- Erforderlig yta får bättras genom punktättning eller avgränsad omlackering av den aktuella ytan.

QS-1/QS-2 (Färgtrök) Färgtrök accepteras ej. Orubbade övergångar accepteras ej.

(Kulörskillnader.) Praktiskt taget osynlig kulörskillnad accepteras.

(Maskeringskant.) Maskeringskanter accepteras ej.

(Mekanisk åverkan) Ytliga smårepor, accepteras.

QS-3 (Mekanisk åverkan) Ytliga smårepor accepteras. Lackavslag till grundlack accepteras på skymda ej iögonfallande ytor.

Färgtrök i mindre omfattning accepteras. Obetydligt synliga övergångar accepteras.

Obetydligt synlig kulörskillnad accepteras.

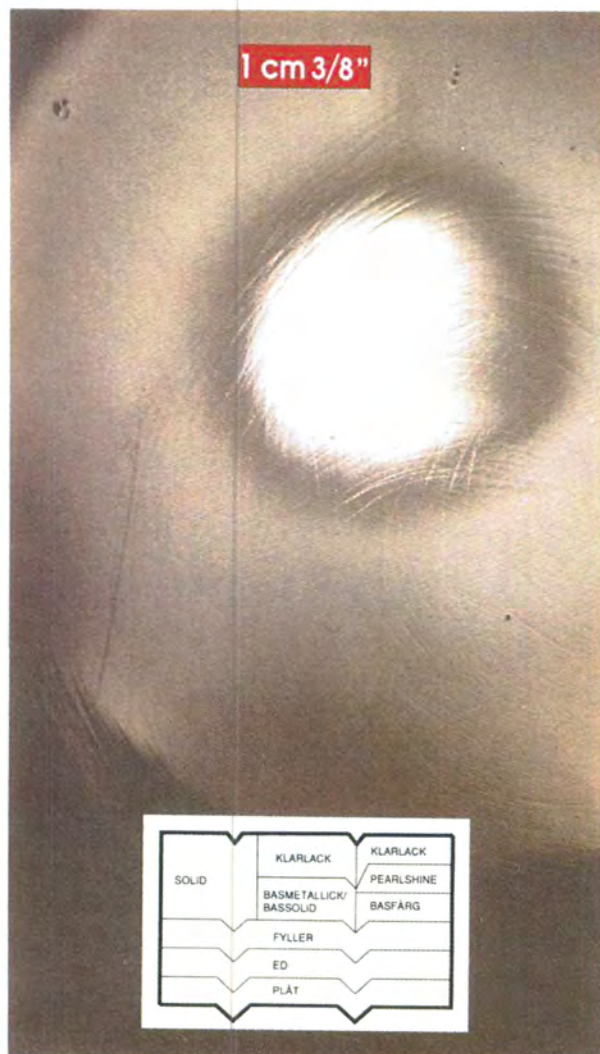
(Maskeringskant.) Obetydligt synliga maskeringskanter accepteras.

QS-4 (Mekanisk åverkan) Smårepor och lackavslag i mindre omfattning accepteras, dock ej skador till ren plåtyta.

(Färgtrök) Färgtrök accepteras. Övergångar accepteras.

(Kulörskillnader.) Tydligt synlig kulörskillnad accepteras.

(Maskeringskant.) Tydligt synliga maskeringskanter accepteras.



Kod 86

Sliprepor i plåt, plast, grundlack eller baslack

Orsak:

- Slipstopp, sliphålor, sliprepor, rondellrepor eller klossningar

Åtgärd:

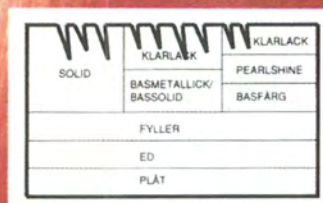
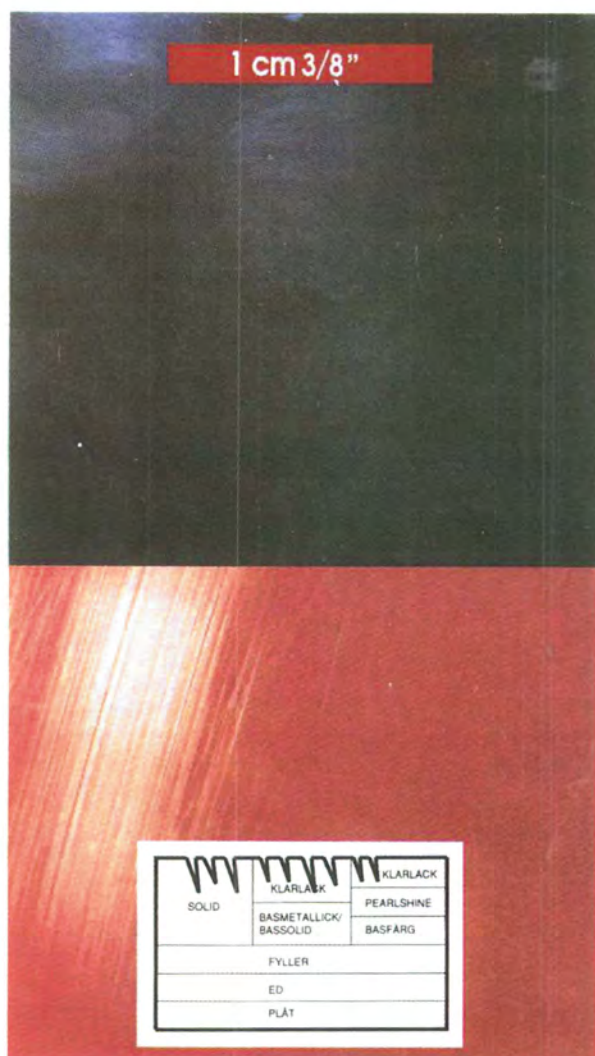
- Lättare sliprepor kan avhjälpas genom våtslipning med P 1000–1200 slippapper och polering. Endast vid stark repning slipas, spacklas och lackeras det skadade stället.

QS-1 Enstaka obetydligt synliga sliprepor, rondellrepor och klossningar accepteras. Slipstopp och sliphålor accepteras ej.

QS-2 Enstaka tydligt synliga sliprepor, rondellrepor och klossningar accepteras.

QS-3 Enstaka mycket tydligt synliga slipfel accepteras.

QS-4 Inga krav.



Kod 87

Repor i lack

Orsak:

- Repning av vassa föremål, polerrisor eller tvättrepor.

Åtgärd:

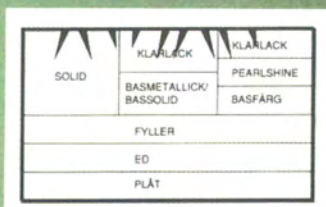
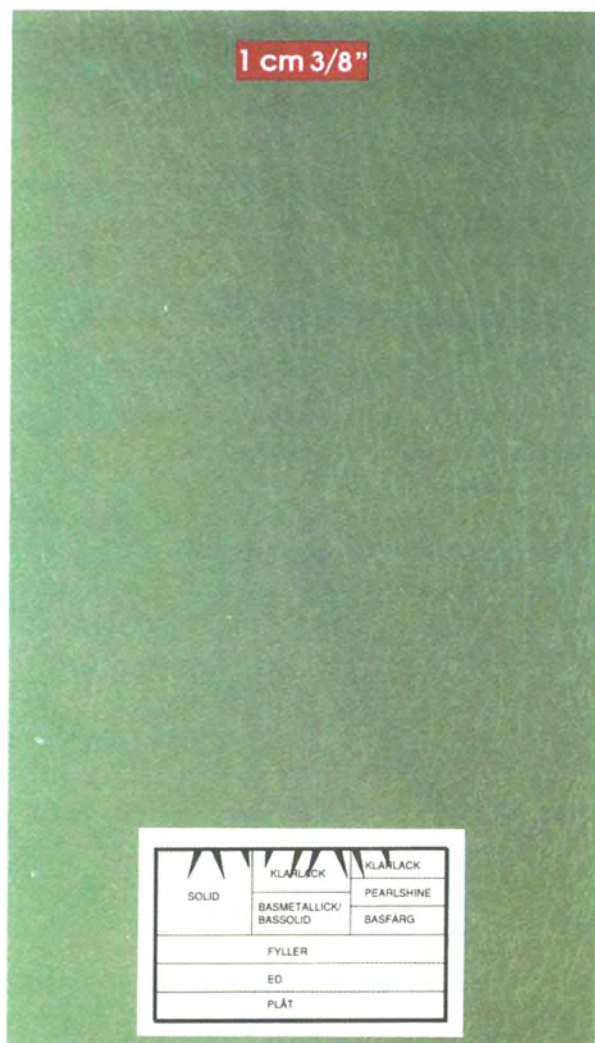
- Mindre repor behandlas med polerpasta och polish.
- Djupare repor slipas ned med P 1200 papper, poleras med polerpasta och efterpoleras med polish.
- Repor ned till grundlack fylls i med lack och poleras. Eventuellt kan reparationslackering bli nödvändig.

QS-1 Enstaka obetydligt synliga sliprepor, rondellrepor och klossningar accepteras. Slipstopp och sliphålor accepteras ej.

QS-2 Enstaka tydligt synliga sliprepor, rondellrepor och klossningar accepteras.

QS-3 Enstaka mycket tydligt synliga slipfel accepteras.

QS-4 Inga krav.



Kod 88 Krackelering

Orsak:

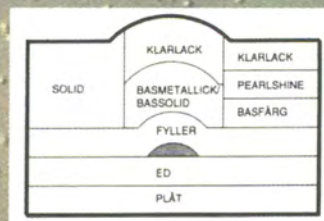
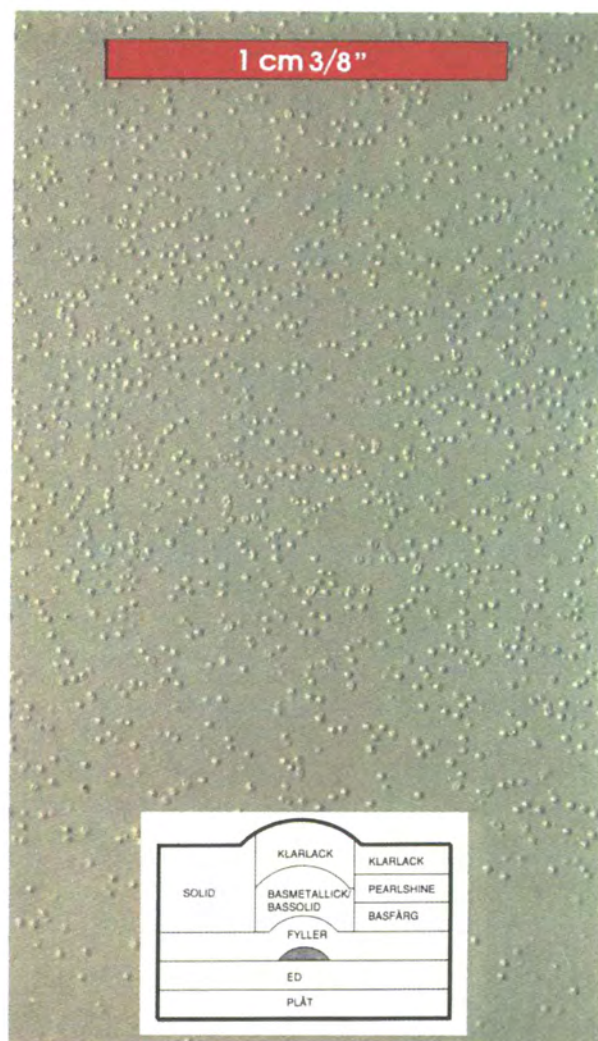
(Sprickbildning i lack)

- För tjocka lackskikt.
- Låg ungstemperatur.
- På metalllack, ultraviolett (UV) strålning speciellt varma marknader.

Åtgärd:

- Slipa ned till grundlack och bygg upp lackskiktet från början.

QS-1/QS-4 (Sprickbildning i lack) Accepteras ej.



Kod 89 Blåsbildning

Orsak:

- Handsvett.
- Kalkhaltigt vatten.
- Dålig rengöring av ytan.

Åtgärd:

- Slipa ned till grundlack. Bygg upp nytt lackskikt.

Orsak:

(Kokblåsor)

- Vatteninneslutningar.
- Föroreningar.

Åtgärd:

- Nedslipning och rep.lackering av ytan.
- OBS! Påslag av olika vätskor på lacken kan vid enstaka tillfällen framträda i form av små blåsor utan att ha samma konsekvens. Dess "falska" blåsor avlägsnas genom att värma lackytan i ugn med värmelampa eller varmluftsspruta.

QS-1/QS-2 (Blåsor, resningar) (Dålig vidhäftning) Accepteras ej.

QS-3/QS-4 (Blåsor, resningar) (Dålig vidhäftning) Avflagnings accepteras ej. Blåsbildning som lossnar vid tapeprov accepteras ej.



Kod 90 Kratrar i lack (stick, kok)

Orsak:

- Silikon i omgivning eller lack.
- Olja eller vatten i sprutluft.
- För "snabb" förtunning.
- Fel förtunning.
- Olämplig ugnstemperatur.
- Fel viskositet på lack, för tjock.
- Avdunstningstid före bränning för kort. Bör vara 10–15 min.
- För kraftig påläggning vid hög temperatur.

Åtgärd:

- Nedslipning och rep.lackering av ytan.
Om krater förekommer endast i täcklacken är nedslipning till plåt onödig.

QS-1 (Lackfyllda kratrar) (Ej lackfyllda kratrar) (Stick) (Kok)
Per karossdetalj accepteras 3 st spridda max 1 mm stora lackfyllda kratrar. Praktiskt taget osynliga kok accepteras på begränsade ej direkt synliga ytor, t ex vid galler för luftintag.

QS-2 (Lackfyllda kratrar) (Ej lackfyllda kratrar) (Stick) (Kok)
Per karossdetalj accepteras 3 st max 2 mm stora lackfyllda kratrar. Obetydligt synliga kok accepteras på begränsade ej direkt synliga ytor, t ex hjulhuskanter.

QS-3 (Lackfyllda kratrar) (Ej lackfyllda kratrar) (Stick) (Kok)
Per karossdetalj accepteras 5 st max 3 mm stora lackfyllda kratrar. Tydliga synliga kok accepteras på begränsade ytor.

QS-4 Lackfyllda kratrar) (Ej lackfyllda kratrar) (Stick) (Kok)
Per karossdetalj accepteras 8 st max 3 mm stora lackfyllda kratrar. Kok och stick accepteras.



Kod 91 Avflagnande lack, kantavslag eller stenscott

Orsak:

- Dålig rengöring.
- Dålig vidhäftning.
- Felaktigt lackval.
- Yttre mekanisk åverkan ex. stenscott.
- Mekanisk åverkan efter det bilen är grön ok, ex. vid transport.
- För tjockt lacksikt ex. efter bättring.

Åtgärd:

- Slipa ned och bygg upp ett nytt lacksikt.
Kontrollera vidhäftningen på täcklacken genom att tejp fästes på lackytan och med ett ryck avlägsnas.
Om täcklacken fastnar på teipen skall nedslipning till grundlack göras (P 230). Därefter byggs nytt lacksikt upp.
- Lackisättning med pensel eller reparationslackering.

QS-1– QS-2 (Dålig vidhäftning) Accepteras ej.

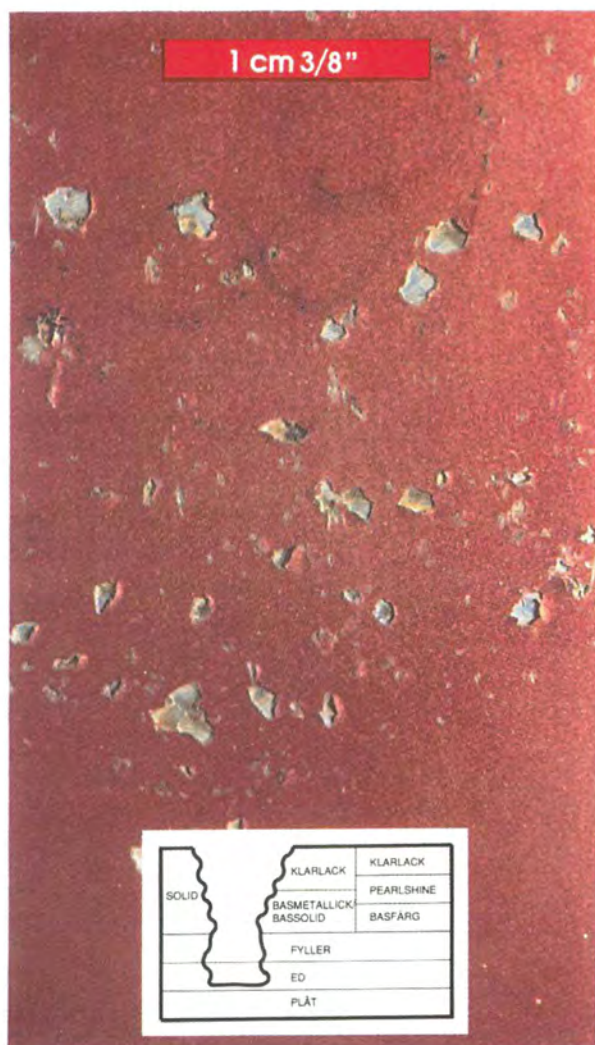
Kant: Isatta obetydligt synliga max 5 mm långa lackskador accepteras, dock ej i anhopning om fler än 1 per 500 mm kant eller med en sammanlagd längd av mer än 5 mm per 500 mm kant. Överstiger sammanlagda längden 5 mm skall skadorna utslipas så att jämna lackkanter erhålls före det att skadorna isätts.

Kant: Som I, men max 1 per 100 mm och med en sammanlagd längd av 5 mm per 100 mm kant.

QS-3 (Dålig vidhäftning) Avflagnung accepteras ej. Blåsbildning som lossnar vid tapeprov accepteras ej.

Kant: Som II.

QS-4: Isatta repor och lackavslag accepteras.



Kod 91 Avflagnande lack, kantavslag eller stenscott

Orsak:

- Dålig rengöring.
- Dålig vidhäftning.
- Felaktigt lackval.
- Yttre mekanisk åverkan ex. stenscott.
- Mekanisk åverkan efter det bilen är grön ok, ex. vid transport.
- För tjockt lackskikt ex. efter bättring.

Åtgärd:

- Slipa ned och bygg upp ett nytt lackskikt.
Kontrollera vidhäftningen på täcklacken genom att tejp fästes på lackytan och med ett ryck avlägsnas.
Om täcklacken fastnar på tejpens skall nedslipning till grundlack göras (P 230). Därefter byggs nytt lackskikt upp.
- Lackisättning med pensel eller reparationslackering.

QS-1– QS-2 (Dålig vidhäftning) Accepteras ej.

Kant: Isatta obetydligt synliga max 5 mm långa lackskador accepteras, dock ej i anhopning om fler än 1 per 500 mm kant eller med en sammanlagd längd av mer än 5 mm per 500 mm kant. Överstiger sammanlagda längden 5 mm skall skadorna utslipas så att jämna lackkanter erhålls före det att skadorna isätts.

Kant: Som I, men max 1 per 100 mm och med en sammanlagd längd av 5 mm per 100 mm kant.

QS-3 (Dålig vidhäftning) Avflagnings accepteras ej. Blåsbildning som lossnar vid tapeprov accepteras ej.

Kant: Som II.

QS-4: Isatta repor och lackavslag accepteras.



Kod 92 Atmosfäriskt påslag på lack, (Oljor, fågelspillning m.m.)

Orsak:

(Industriutsläpp syrafläckar)

- Aggressiva kemiska ämnen som kalk, cement, rost och syradimma i samband med fuktighet påverkar för det mesta vågräta ytor. Fågelspillning, oljor, sot, avfettningsmedel etc.

(Fågelspillning)

- Spillningen, speciellt från sjöfågel fräter sönder lackytan.

Åtgärd:

- Lätt kulörförändring avhjälpas genom slipning med P 1200 slippapper och polering. Vid kraftig fläckbildning, slipa och bygg upp nytt lackskikt. Spruta grundlack på genomslipade partier.
- Tvätta omedelbart som påslaget upptäcks, är skadan kraftig krävs rep.lackering.

QS-1-QS-2 (Atmosfäriskt angrepp) Accepteras ej.
(Kemisk påverkan) Accepteras ej.

QS-3 (Atmosfäriskt angrepp) Obetydligt synliga angrepp accepteras.
(Kemisk påverkan) Svällningar av mindre omfattning accepteras.

QS-4 (Atmosfäriskt angrepp) Tydligt synliga angrepp accepteras.
(Kemisk påverkan) Svällningar accepteras.



Kod 93 Mekaniskt påslag, på lack, (gnistregn)

Orsak:

(Oljefläckar)

- Växellådsolja, bromsvätska etc. en längre tid på lack, exv. vid dubbeldäckstransport.

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 lacka om.

Orsak:

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

- Rostiga järndammspartiklar på lack (horisontella ytor). Gnistregn från kontaktledningar på järnväg, spårvagn, trådbuss eller bromsklossar på tåg m.m.

Åtgärd:

- Tvätta med 3%-ig oxalsyra och därefter rikligt med vatten, polering kan bli nödvändig, vid kraftigt påslag. Där partiklarna är djupt in i lacken krävs rep.lackering.

QS-1-QS-2 (Mekaniskt angrepp) Accepteras ej.
(Kemisk påverkan) Accepteras ej.

QS-3 (Mekaniskt angrepp) Obetydligt synliga angrepp accepteras.
(Kemisk påverkan) Svällningar av mindre omfattning accepteras.

QS-4 (Mekaniskt angrepp) Tydligt synliga angrepp accepteras.
(Kemisk påverkan) Svällningar accepteras.

Anteckningar

This image shows a full page of dot grid paper. It features horizontal rows of small, evenly spaced dots across the entire page. On the left side, there are three circular punch holes, indicating it's designed for use in a binder or folder. The paper is otherwise blank, with no text or other markings.

Anteckningar

This image shows a full page of dot grid paper. The background is white, and it is covered with a uniform grid of small, dark grey dots. The dots are arranged in straight horizontal and vertical lines, creating a pattern of small squares across the entire page. There are no margins, text, or other markings present.

1

VOLVO
Volvo Personvagnar AB
Göteborg, Sweden