Augusti 2016

SLIPNING

Så slipar du bäst din bilkaross innan lackering

Alla känner till att ett noggrant underbete är avgörande för att få ett bra slutresultat. För att få en perfekt yta på bilens lack är det därför viktigt att slipningen innan lackering utförs på rätt sätt. Norton har ett komplett sortiment slip- och polerprodukter samt maskiner för billackering.

**Slipa bort gammal lack**

Om karossdelen ska vara plåtren så börja med att ta bort all gammal lack. Detta görs enklast med en 150 mm oscillerande slipmaskin med 10 mm slag och sliprondeller i kornstorlek 80 till 120. Använd en hård underlagsplatta för bästa resultat. Rengör och avfetta ytan innan den spacklas.

**Slipa spackel**

När det sedan är dags att slipa spacklingen så börja med att applicera Defect Guide Coat märkfärg. Det gör det enkelt att se vilka delar av den spacklade ytan som har blivit slipad. Grovslipa därefter spacklingen och jämna ut kanterna. Använd först sliprondeller i korn 120 och därefter korn 150 - 180. Finslipa sedan med rondeller i korn 220 eller 240 och utvidga samtidigt den slipade ytan något för att få en jämn övergång. För detta används en 150 mm oscillerande maskin med 5 mm slag och en underlagsplatta i hårdhet Medium. En Multi-Air handslipklots med dammutsugning kan också användas. För slipning i svåråtkomliga utrymmen är det enklast att använda Bear-Tex polernylonark i grovlek Mycket fin (rödbrun) eller Rotolo Foam slipark med skumgummiskikt i korn 240 - 320. Rengör och avfetta ytan innan primer appliceras.

**Slipning av primer**

För slipning av primer så börja även här med att applicera Defect Guide Coat märkfärg så att du enkelt ser vilka delar av ytan som har bearbetats. Jämna sedan ut spacklingen och ta bort eventuella defekter genom att först slipa med rondeller i korn 320 – 400. För slutbearbetning slipa sedan ytan med Soft-Touch-rondeller i korn 400 – 600. Dessa rondeller har ett skumgummiskikt som ger mjuk och följsam slipning som också minskar risken för genomslipning. De är idealiska för slipning av böjda och profilerade ytor. Utvidga samtidigt slipytan något för att få en jämn övergång. Använd en 150 mm oscillerande maskin med 2,5 mm slag och underlagsplatta i hårdhet Medium. För slipning i svåråtkomliga utrymmen är det enklast att handslipa med Bear-Tex polernylonark i grovlek Ultrafin (grå) eller Rotolo Foam slipark med skumgummiskikt i korn 400 - 800.

**Slutbearbetning**

Till sist är det dags att färdigställa ytan och ta bort eventuella sliprepor. För detta används Soft-Touch-rondeller i korn 800 – 1000 med en 150 mm oscillerande maskin med 2,5 mm slag och en mjuk underlagsplatta. Svåråtkomliga utrymmen bearbetas med Rotolo Foam slipark med skumgummiskikt i korn 1000. Rengör och avfetta ytan.

Nu har du en perfekt yta som är klar för lackering !

Se även [www.nortonabrasives.com/sv-sv](http://www.nortonabrasives.com/sv-sv)