

A *Valspar* Company

DEBEER®

CAR-REFINISHES



Krok za krokem WaterBase série 900



Obsah:

Kapitola 1. Úvod	str. 3
Kapitola 2. Program vyhovění VOC	str. 4 – 5
Kapitola 3. Nastavení míchacích nádobek	str. 6 - 7
Kapitola 4. Dodávka, skladovací podmínky a skladovatelnost	str. 8
Kapitola 5. Zařízení a podmínky použití	str. 9 - 10
Kapitola 6. Pomocné materiály	str. 11
Kapitola 7. Barva	str. 12 – 13
Kapitola 8. Příprava	str. 14
Kapitola 9. Nastavení systému	str. 15
Kapitola 10. Aplikační technologie od A do Z	str. 16 - 17
Kapitola 11. Finální proces	str. 18
Kapitola 12. Pomoc	str. 19

Kapitola 1 Úvod

Proč WaterBase?

V polovině devadesátých let Evropská unie zavedla směrnice ke snížení emisí těkavých organických sloučenin (VOC), které se uvolňují během aplikace takových výrobků, sloužících k opravám, jako jsou barvy a čisticí prostředky.

Tato opatření, která se uplatňují v dílnách na opravu karosérií motorových vozidel a autolakovnách, předepisující použití prostředků na opravu vozidel s malým obsahem rozpouštědel, byla již zavedena v celé řadě zemí v Evropě.

Aby naši zákazníci v těchto zemích vyhověli požadavkům limitů na splnění emisí (VOC), vyvinuli jsme pro ně řadu tzv. „vyhovujících“ výrobků a jedním z nich je i naše Waterbase série 900.

K čemu tato informace?

System WaterBase série 900 byl zaveden na domácím trhu i v zahraničí a aplikace tohoto systému sklídila velký úspěch.

Jak jistě víte, systém založený na vodní bázi vyžaduje odlišný přístup než běžné rozpouštědlové systémy. Co byste měli zvážit? Jaké rozdíly se projevují ve srovnání s běžnými systémy?

Abychom zodpověděli tyto otázky, popisujeme zkušenosti získané během zavádění systému v této praktické příručce.

V této brožuře jsou zahrnuta veškeré poznatky, která jsou důležitá pro zavedení a aplikaci výrobku WaterBase série 900 do praxe.

Kapitola 2. Program vyhovění VOC

Následující přehled uvádí ty výrobky společnosti De Beer, které vyhovují požadavkům směrnice VOC při použití v příslušném systému;

Výrobek	Popis	Barva
9900/.5	1L MM 900 WaterBase	bílá
9901/.5	½L MM 901 Waterbase	transparentní bílá
9902/.5	1L MM 902 Waterbase	oxidační žlutá
9903/.5	1L MM 903 WaterBase	tmavomodrá
9905/1	1L MM 905 WaterBase	modrá
9906/.5	1L MM 906 WaterBase	zelená
9911/1	1L MM 911 WaterBase	velmi černá
9912/1	1L MM 912 Waterbase	černá
9919/.5	1L MM 919 Waterbase	kaštanová
9921/.5	1L MM 921 WaterBase	oxidační červená
9922/.5	½L MM 922 Waterbase	jasně červená
9927/.5	1L MM 927 WaterBase	transp. oxidační žlutá
9928/.5	1L MM 928 WaterBase	transp. oxidační hnědá
9929/.5	1L MM 929 WaterBase	fialová
9937/.5	1L MM 937 WaterBase	červená
9942/.5	½L MM 942 Waterbase	žlutá
9943/.5	½L MM 943 Waterbase	transparentní žlutá/zelená
9944/.5	½L MM 944 Waterbase	nachově červená
9946/.5	1L MM 946 WaterBase	zelená
9948/.5	½L MM 948 Waterbase	transparentní žlutá
9951/.5	1L MM 951 WaterBase	transparentní hnědá
9952/.5	1L MM 952 WaterBase	červená slídová jemná
9953/.5	1L MM 953 WaterBase	perlová
9954/.5	1L MM 954 WaterBase	červená slídová
9955/.5	1L MM 955 WaterBase	transparentní červená
9956/.5	½L MM 956 Waterbase	střední trans. červená
9959/.5	1L MM 959 WaterBase	perlově bílá
9960/.5	½L MM 960 Waterbase	perlově červená
9961/.5	1L MM 961 WaterBase	modrá slídová
9962/.5	½L MM 962 Waterbase	zelená
9963/.5	1L MM 963 WaterBase	žlutá slídová
9964/.5	½L MM 964 Waterbase	zelená slídová
9965/.5	1L MM 965 WaterBase	fialová slídová
9966/.5	½L MM 966 WaterBase	měděná perlová
9967/.5	½L MM 967 WaterBase	zlatá metalíza
9968/.5	½L MM 968 WaterBase	perlově bílá jemná
9977/.5	1L MM 977 Binder WaterBase (pojivo)	
9980/1	½L MM 913 WaterBase	hliníková
9981/1	½L MM 913C WaterBase	hliník hrubý
9982/.5	½L MM 913VC WaterBase	hliník velmi hrubý
9983/1	½L MM 913VF WaterBase	Hliník velmi jemná
9984/1	½L MM 913B WaterBase	jasně kovová

9999/.5	1/2L MM 999 Waterbase
1-060	Strukturní přísada jemný
1-065	Strukturní přísada hrubý
1-09	Color aditiv
1-10	Tužidlo základní nátěrové barvy
1-105	MS čirý lak matný
1-141	Uni ředidlo rychlé
1-15	Washprimer
1-151	Uni Ředidlo standard
1-161	Uni Thinner slow
1-60	1K Plastic primer
1-70	Epoxy tužidlo
1-75	Epoxy Primer béžový
1-7510	Epoxy Primer bílá
1-851	Antistatic odmašťovač
1-900	Polyester tmel Universal
1-910	Polyester tmel Fine
1-930	Polyester tmel Standard
1-940	Polyester Glass Fibre Filler
1-951	Degreasing Agent
1-960	Polyester tmel jemný
1-970	Polyester tmel aluminium
1-980	Polyester stříkací tmel šedý
9-69	Xirallic Red
9-71	Xirallic White
47-14	Brilliant Clear
47-30	2K tužidlo extra rychlé
47-35	MS tužidlo extra rychlé
47-39	2K Elastic primer
47-49	2K matovací přísada
47-50	2K tužidlo standard
47-55	MS tužidlo standard
47-60	2K tužidlo pomalé
47-65	MS tužidlo pomalé
6-051	Nitro ředidlo
8-104	HS čirý lak
8-145	HS (3:1) plnič
8-149	HS tónovací plnič
8-150	HS tužidlo standard
8-160	HS tužidlo pomalé
83-830	HS tužidlo rychlé
83-850	HS tužidlo standard
83-91	HS přístřikové ředidlo
9-151	WaterBase ředidlo
9-851	WaterBase odmašťovač
9-852	Čistič pistole
RM900	RM série 900

Kapitola 3. Nastavení míchacích nádobek

Společnost De Beer Car Refinishes nedávno představila na trhu revoluční balení.

Balení se skládá z plastové nádoby s nastavitelným dnem. Kromě toho každé víko má otvor pro dávkování, odstraňující potřebu promíchávacího víčka.

Požadujete-li větší množství barvy, můžete použít hrubý dávkovač, zatímco při přesnějším vážení použijete jemný dávkovač. Pomocí nastavitelného dna můžete vytlačit barvu z nádoby.

Dále vidíte, že nádobu lze snadno uzavřít pomocí speciálního těsnění. Tento systém zajišťuje, že nad povrchem barvy se nenachází žádný vzduch a tím zabraňuje jejímu vysychání. Proto je důležité, aby nádoba zůstávala naplněná barvou až po hubici. Toho lze dosáhnout stlačením dna směrem vzhůru, dokud barva nedosáhne k dávkovací hubici.

Všechny mísící barvy se dodávají v půllitrovém nebo litrovém balení.



Výhody nového balení:

- bez potřeby promíchávacího víčka
- bez znečištění starým lakem

Kapitola 4. Dodávka, skladovací podmínky, skladovatelnost

- Ideální skladovací teplota pro WaterBase série 900 je 20°C. Tyto výrobky by se neměly vystavovat teplotám pod bodem mrazu. Teplota ve skladu barev a míchárně by měla splňovat tyto požadavky.
- Společnost De Beer Car Refinishes nabízí 12 měsíční záruku kvality výrobků v originálním balení. Pro dosažení optimální doby návratnosti používá De Beer menší balení pro mísící barvy. Doba výroby je uvedena na dně obalu. První dvě čísla představují rok výroby a následující dvě čísla týden. Např. jestliže číslo dávky je 020738, platí 02 pro rok 2002 a 07 pro týden roku 2002. Jestliže se míchací barva vyráběla více než před rokem, neznamená to, že ji nelze dále používat. Nicméně před použitím ji musíte zkontrolovat.

Kapitola 5. Zařízení a podmínky aplikace

Pro dosažení co nejlepších výsledků dodržujte následující doporučení:

- Pro lakovací kabiny se požaduje následující: mírný přetlak, nastavitelná teplota, minimální proudění vzduchu 20 000 m³, minimální rychlost vzduchu 20 cm za sekundu a možnost nuceného sušení (nejméně 60°C).
- Dobrá kvalita stlačeného vzduchu. Měl by být zbavený olejů, tuků a vlhkosti. Sublimační sušárna snižuje možnost vzniku vlhkosti ve stlačeném (sprej-) vzduchu. Požaduje se rovněž filtrační zařízení stlačeného vzduchu s olejovými, tukovými filtry a filtry vlhkosti. Požádejte dodavatele stlačeného vzduchu o řádnou kontrolu vašeho zařízení. Na základě těchto údajů můžete stanovit kroky, které je třeba udělat pro dosažení nejlepších výsledků.
- Dobrá kvalita i množství stlačeného vzduchu se požaduje k omezení kolísání tlaku během stříkání. Kolísání tlaku má negativní vliv na konečný výsledek.
- K aplikaci WaterBase série 900 by se měla používat speciální stříkací pistole. Nepoužívejte ji k aplikaci jiných výrobků. Požádejte svého dodavatele stříkacích pistolí o uvedení údaje o množství vzduchu spotřebovaného stříkací pistolí za minutu a prověřte, zda to odpovídá skutečnosti. Pro měření a nastavení řádného tlaku použijte tlakoměr. Ten zajistí dobré výsledky a zvýší účinnost.

Doporučujeme následující stříkací pistole:

- DeVilbiss GTI /110 přívod samospádem 1.3 mm, stříkací tlak 2 bary,
- SATA NR 2000 WSB , stříkací tlak 2 bary,
- SATA NR 3000 WSB, stříkací tlak 2 bary

Před použitím musí být stříkací pistole absolutně suchá. To platí také o trysce a jehle. Po použití lze zbytky barvy odstranit naplněním pistole vodou z kohoutku. Opatrně ji zatřepejte, abyste zajistili, že voda rozpouští zbývající barvu. Opakujte tento proces s WaterBase Gun Cleaner 9-852 (čistič pistole). Pistoli opatrně očistěte. Pistoli rozeberte a řádně očistěte trysku. To zabrání tomu, aby v náteru zůstávaly částičky prachu. **NIKDY** nepoužívejte kovové nástroje k očištění jehly, trysky nebo vzduchové čepičky kvůli poškození, které naruší vzor nástřiku.

- Dosušovací zařízení je **NUTNOSTÍ**. Zajišťuje, že Basecoat je před nanesením vrchního laku High Solid Clear řádně prosušený. Kromě toho se tím zvyšuje doba cyklu lakovací kabiny. Basecoat prosychá podstatně rychleji dodatečným profukováním vzduchem v kombinaci s vyšší teplotou v lakovací kabině 30-35°C. Pozor! Nadměrné proudění vzduchu, např. v důsledku příliš blízkého umístění dosušovacího zařízení u objektu, který se vysušuje nebo nadměrný stlačený vzduch může vést k nedostatečnému prosušení náteru.

- Nejlepších výsledků se dosahuje pomocí vstupního tlaku 1,5 baru a ze vzdálenosti nejméně 1 metru ve 40 až 50°úhlu s ohledem na vysušovaný povrch. Zajistěte, aby lakovací kabina byla čistá a bez prachu. Profukovací zařízení zvyšuje zvířením prachu možnost jeho usazení v nátěru. Nikdy neprocházejte před dmychadlem v provozu, nakořik toto může vést k usazování prachu ve vrchním nátěru

Doporučujeme následující dosušovadla:

- Sata Dry Jet
 - Trisk Hydromate
 - EMT Venturi system
 - DeVilbiss DMG Aerodry system
- Teplota a proud vzduchu v lakovací kabině: Horký vzduch může absorbovat více vlhkosti než studený vzduch. Ideální teplota aplikačního procesu činí 20 až 25°C, při této teplotě lze zajistit řádnou aplikaci. K absorbování vody z laku se vyžaduje odpovídající proud vzduchu (elastičnost). Odstranění vodou nasyceného vzduchu zvyšuje a urychluje proces vysoušení. Nejlepších výsledků se dosahuje poměrem proudícího vzduchu nejméně 20 000 m³ za hodinu a minimální rychlost proudění vzduchu 20 cm za sekundu.

Kapitola 6. Pomocné výrobky

- Čisticí tkanina: Použití vašeho WaterBase Degreasing Agent 9-851 (odmašťovadlo) je velmi důležité. Tento odmašťovač odstraňuje olej, tuk, soli a minerály. Tyto látky se mohou neúmyslně přilepit k objektu před nástřikem a tak způsobit viditelnou vadu. Proto je důležité použít tkaninu, která absorbuje vodu a zajistit, že objekt zůstává dostatečně suchý bez skvrn po otírání a vláken. Dobrých výsledků se dosahuje s Kimberly Clark Wypall X80 a Tork 606.
- Zakrývací papír: Basecoat na vodní bázi má tendenci pronikat kryjícím párem více než výrobky obsahující ředidla. Výsledkem je, že zbytky zakrývacího papíru mohou zůstat na zakrytých částech. Aby se tomu předešlo, doporučujeme použít silnější druh papíru nebo plastovou fólii.
- Maskovací páska: Při použití výrobku WaterBase série 900 se může rozpouštět lepidlo na zakrývací pásce. To může způsobit utržení pásky během nástřiku nebo sušení. 3M nabízí velké množství krycích pásek s lepidlem, které se nerozpustí v průběhu nebo po použití WaterBase série 900.
- Antistatická utěrka: K odstranění prachu z objektu pro nástřik a odstranění postřiku společnost De Beer doporučuje použít cupaninu, která by neměla zanechávat zbytky vosku nebo vláken. Dobré výsledky poskytuje výrobek Hamach typu 000805.
- Kelímky: Používejte velmi kvalitní plastové, skleněné nebo glazurované misky na barvu. Nepoužívejte staré plechovky nebo šálky, protože mohou obsahovat zbytky, které mohou nepříznivě ovlivnit konečný výsledek.
- Míchátka: Používejte plastové míchátka, abyste předešli reakci barvy s míchátkama.
- Sítka: Sítka barvy by měla být vybavena vodovzdorným lepidlem s rozměry ok do 125 mikronů. Tím se dosáhne čistého konečného výsledku.

Kapitola 7. Barva

- Barva je základním prvkem při opravě poškozeného nátěru. Společnost De Beer věnuje spoustu času a péče tomu, aby svým zákazníkům poskytla nejvhodnější recepty. Počet dostupných receptů barev se rovná sérii 500 uvedené ve vzorníku barev. Kromě toho často vytváříme nové barvy a barevné odstíny a proto je k dispozici celá paleta barev. Jestliže určitá barva vozu je k dispozici v sérii 500, ale dosud není v sérii 900, můžete se spolehnout, že naše laboratoř barev zareaguje do 24 hodin.
- O recept barvy můžete požádat naši laboratoř barev na:
Fax č. +31 (0)320-292269
e-mail colour@debeerlakfabrieken.com
Pokud žádáte o pomoc telefonicky, kontaktujte prosím naše zákaznické oddělení:
Tel. +31 (0)320-292230
- ICRIS je náš informační systém o barvách a výrobcích. Je k dostání na CD ROM. Optimální využití ICRIS systému vyžaduje splnění následujících požadavků:

Požadavky DeBeer (minimum)	Požadavky DeBeer (doporučeno)	
Procesor	Pentium 166+ Mhz	Pentium II 300+ Mhz
Paměť	16 Mb RAM	32 Mb RAM
Software	Microsoft Internet Explorer 4.0	Microsoft Internet Explorer 5.5 SP2
Místo na disku	35 Mb (bez dokumentů)	105 Mb (se všemi dokumenty)

Pamatujte, že běžný počítač není chráněný proti výbuchu. Proto by neměl přijít do styku s rozpouštědly v míchárně.

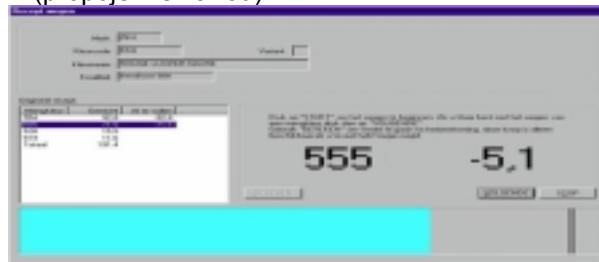
ICRIS poskytuje následující:

- aktualizované recepty barev
- informace o výrobku
- bezpečnostní listy materiálu
- možnost zavést vlastní recepty
- indikaci barev
- internetové spojení
- propojení s váhou

(barevná indikace)



(propojení s váhou)



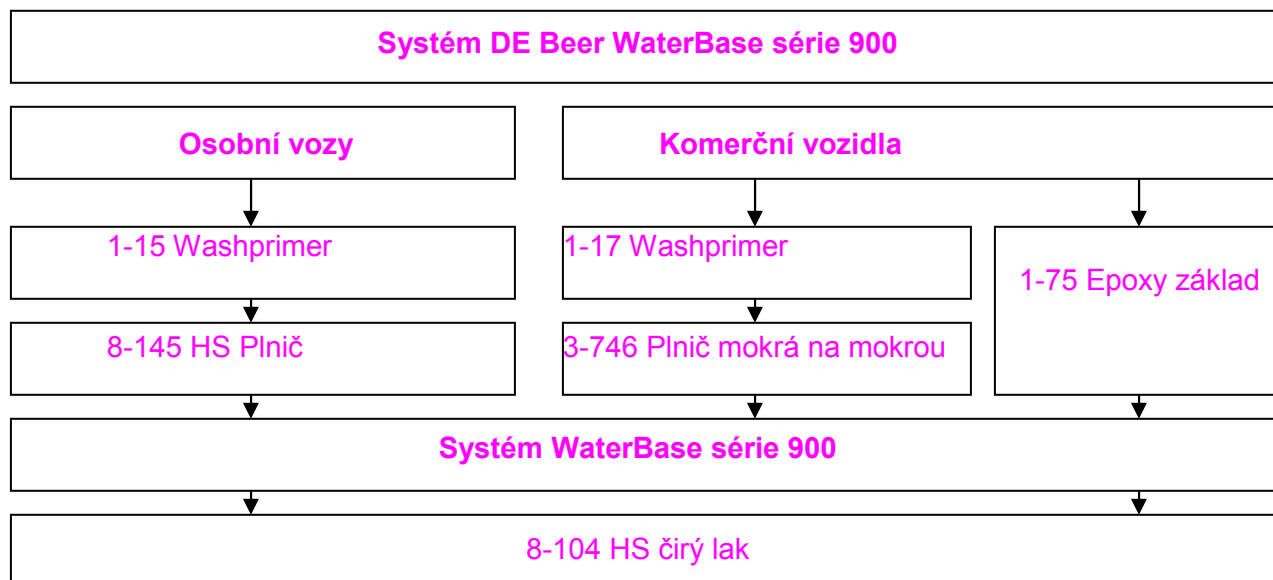
Program ICRIS plně podporuje kurs a odpovídající školicí brožura, jejíž obsah lze rovněž najít ve funkci [help].

- Podkladové nátěry se vyžadují ke krytí a správné volbě barvy. Počet podkladových nátěrů se ve srovnání se sérií 500 výrazně snížil, protože WaterBase série 900 zajišťuje lepší krytí. Pokud se vyžaduje podkladní nátěr, tento se udává v předpisu. Podkladové nátěry s trojmístným kódem (např. UC 302) se požadují pro zajištění krytí ve třech vrstvách. Podkladové nátěry se čtyřmístným kódem (např. UC 1011) se vyžadují pouze pro volbu barvy. To se týká podkladního nátěru s barevnou složkou MM 913C. Tento Basecoat se završuje transparentní barvou a kombinace podkladního nátěru a vrchního nátěru vytváří požadovanou barvu.
 - Doporučujeme kontrolovat barvu před její aplikací (např. nástřikem vzorku). Toto se provádí v počátečním stádiu opravy. Pokud není dostupný barevný odstín nebo nelze barvu sladit ručně, je dostatek času pro hledání řešení a zamezení prodlevě plánované výroby.
- Tónované barvy zejména ze série 900 vyžadují zvláštní pozornost. Barvy nelze kontrolovat pouhým okem jako v případě konvenčních systémů. Barvy Waterbase získávají správný odstín až po vyschnutí. Kromě toho vlastnosti míchaných barev by se měly využívat správným způsobem. Proto společnost DeBeer Refinishes připravila kurz tónování, který vás naučí, jak optimálně využívat míchací barvy v každé sérii. Kromě toho obdržíte informaci, týkající se charakteristik vašich míchacích barev. Pokud se zajímáte o tento kurz tónování, kontaktujte vašeho dodavatele.
- Je třeba mít na paměti životnost míchané barvy. Jestliže kombinujete sérii 900 s ředidlem Waterbase 9-151, měli byste tuto k nástřiku připravenou směs zpracovat do 6 měsíců. Po této době se kvalita míchané barvy může snížit.
- Tipy pro míchané barvy Waterbase série 900:
 - Míchané barvy nevyžadují další promíchání před použitím.
 - Po namíchání barvy by se měla tato důkladně rozmíchat, dokud neobdržíme homogenní směs.
 - Jakmile jsou barvy připraveny k použití, nemělo by se s nimi třepat, protože by se v závěru mohla vytvořit pěna.

Kapitola 8. Příprava

- K dosažení požadovaného výsledného efektu je nezbytné důkladně obrousit. Jestliže je nutno nastříkat celé díly vozu, tyto by se měly obrousit pomocí P500 (suché broušení, elektrická bruska) nebo P1000 (voděodolný brusný papír). K přípravě povrchu pro přístřík doporučujeme 3M bílý nebo červený Scotch-Brite. Je možno použít univerzální matovací pastu. Zvláštní péči je třeba věnovat odstranění těchto činidel.
- Barvu je třeba filtrovat, aby se zabránilo znečištění nebo nástřiku suchých částic barvy na připravený povrch. Doporučujeme jemné sítko 125 mikronů. Lepidlo na filtr a papír nesmí být rozpustné ve vodě.

Kapitola 9. Nastavení systému



Série 900 WaterBase a ostatní materiály, jako plniče a bezbarvé laky jsou vcelku jednoduchým systémem.

Doporučujeme aplikovat základní barvu na holý kov, aby se dosáhlo optimální přilnavosti a ochrany, kromě 1-75 epoxy primer .

HS plnič 8-145 je prvotřídním výrobkem, zaručujícím účinnou aplikaci a prosušení.

Série 900 je Basecoat na vodní bázi, který v kombinaci s našimi informačními systémy barev vám umožní rychle najít správnou barvu. Aplikace je téměř stejná jako u běžných rozpouštědlových Basecoat. Zjistíte, že je snadné naučit se pracovat se série 900.

HS Čirý lak zaručuje, že opravované auto dostane stejný lesk jako nový vůz. Kromě toho bezbarvý nátěr zajišťuje dlouhodobou ochranu.

Kapitola 10. Aplikační technologie od A do Z

Předmluva

Série 900 se aplikuje téměř stejným způsobem jako běžný Basecoat. Většina konečných uživatelů se již seznámila s vícevrstevným nástřikem a dokončením pomocí mlžicího nástřiku (včetně sousedních dílů).

Pro nástřik dílů vozidla a sousedních vybledlých míst existuje několik voleb:

- Obruste pomocí P500 (elektrická bruska za sucha) nebo P1000 (vodovzdorný brusný papír).
- O odmaštění a odstranění prachu jsme již hovořili. Nicméně poskytujeme doplňkovou informaci, protože je to důležitý krok pro dobrý konečný výsledek. Použijte odmašťovač WaterBase 9-851. Měli byste mít dva čisticí hadříky – pro vlhké otírání a osušení. Otřete části vozu určené k nástřiku. Dbejte, aby se odmašťovač neodpařoval. Poté můžete odstranit prach z vozu antistatickou utěrkou.
- Stříkací pistoli a nastavení pistole jsme zmiňovali v kapitole:
Zařízení a podmínky aplikace
- System vypadá následovně:
 - 1) Použijte mlžicí nástřik. Tato vrstva se používá především jako kontrolní vrstva. V tomto stádiu můžete stále provádět opravy. Mlžicí nástřik se stříká na sucho pomocí stříkací pistole.
 - 2) Aplikují se dvě mokré vrstvy, které pokryjí celou plochu. Rovněž nastříkejte kontrolní kartičku. Poté použijte difuzér k osušení plochy, v případě potřeby zvyšte teplotu na 35°C.
 - 3) U UNI ostínů je to poslední krok.
 - 4) U metalických a perleťových barev byste měli aplikovat dodatečnou vrchní vrstvu. Tato vrchní vrstva je mlžicí nástřik, který určuje barvu a vzhled. Vzdálenost při nástřiku s ohledem na objekt je 50 až 60 cm. Nástřik by měl pokrýt celou plochu, ale neměl by být příliš vlhký a roztékat se (tlak 1 bar).
 - 5) Ofukujte difuzérem povrch asi 5 minut při teplotě 35°C.

- HS Čirý lak 8-104 by se měl míchat s tužidlem HS tužidlo 8-130, 8-150 nebo 8-160 v poměru 2:1. Ředidlo není nutné. Výrobek 8-104 by se měl aplikovat následovně: nejdříve mlžící nástřik a poté komplexní nástřik, čekání mezi vrstvami není nutné. Jestliže je nástřik příliš silný, zmenší se vytvrzením a způsobuje na povrchu póry. Umožněte, aby nástřik mohl odvětrat po dobu 5 minut před sušením při 60-70°C. Následující tabulka uvádí časy pro sušení

Produkt	*20°C	*60°C	*70 °C	**IR ½ intenz.	**zcela int.
8-104	-	40 min.	35 min.	7 min.+	8 min.

*POZOR! Toto jsou teploty objektu ne teploty v kabině.

** v závislosti na sušení při dlouhých, středních a krátkých vlnách

Kapitola 11. Finální proces

Leštění je nutné v případě, že je třeba odstranit prachové částice nebo opravit vadu. To je možné po vyschnutí nástřiku a schlazení. U leštění doporučujeme použít brusný papír s brusným materiálem stejných vlastností jako P2000 vodotěsný nebo jemnější. K dostání je široká paleta leštících přípravků, které vyleští lakovaný povrch. 3M Finish-It a Farecla G3 zaručují dobré výsledky.

Závěr

Poskytnutím této informace se společnost De Beer Car Refinishes pokusila poskytnout vám obrázek o možnostech systému WaterBase série 900. Informace dává reálnou představu, co tento systém může nabídnout. Samozřejmě v případě potřeby jsme stále připraveni pomoci.

Kapitola 12. Pomoc

Zákaznické oddělení:

- Co můžete očekávat od zákaznického oddělení?
Pomoc zákazníkům je služba společnost De Beer Car Refinishes nabízející pomoc. Vždy se snažíme dát uspokojivou odpověď na všechny vaše dotazy. Činnost zákaznického oddělení zahrnuje:
 - Technickou telefonickou pomoc (v případě potřeby společně TIC)
 - ICRIS podpora
 - Koordinace připomínek a stížností
 - Aktualizaci barevných vzorníků
 - Atd.

Přejeme Vám hodně štěstí při práci s WaterBase série 900

De Beer Lakfabrieken B.V. – Lelystad/The Netherlands
Září 2004