

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Definition und Kurzbeschreibung

Ein Autowave (2.0) 3-Schichtsystem besteht aus drei einzeln aufgetragenen Schichten, welche einen speziellen Farbton durch folgende Verarbeitungsschritte erzielen:

- Erster Schritt: Verarbeitung eines Autowave (2.0) Uni- oder Metallicfarbtones als Grundfarbe.
- *Diese Grundfarbe kann auch ein vorgeschriebener Colorbuild Farbton sein.*
- Zweiter Schritt: Verarbeitung eines transp. Autowave (2.0), Uni- oder Metallicfarbtones (*End-/Mittelschicht*).
- Dritter Schritt: Verarbeitung eines Klarlackes, um Glanz und Schutz zu erhalten.

Der Begriff Spot Repair und Beilackieren beinhaltet alle Reparaturen von beschädigten Teilflächen, die durch eine unsichtbare Reparatur oder durch Einblenden in die noch unversehrte Originallackierung behoben werden. Demzufolge ist es für den Lackierer, im Falle einer kleinen Beschädigung, nicht zwingend notwendig, das komplette Teil zu lackieren.

### Farbtonüberprüfung und Lackierung von Spritzmustern

Die richtige Farbtonüberprüfung muss mittels der Erstellung von mehreren Spritzmustern erfolgen, da sich der Farbton entsprechend der Anzahl Schichten des Effektfarbtone ändert. Daher ist wie folgt zu verfahren:

- Grundfarbton bis zur Erreichung der Deckkraft auf mehrere Spritzmusterkarten auftragen (6 Stück).
- Anschließend eine Einzelschicht des Effektfarbtone über alle Karten auftragen.
- Ausreichend Zwischenablüßzeit gewähren und **eine Spritzmusterkarte entfernen** bevor anschließend der Applikationsvorgang wiederholt wird. Am Ende ist eine Reihe an Spritzmusterkarten mit 1-6 Schichten des Effektfarbtone verfügbar.
- Vor dem Klarlackauftrag eine Ablüßzeit von mindestens 10-15 Minuten bei 25°C einhalten.
- *Für ein optimales Ablüßen, Spritzmuster für einige Minuten während eines Trocknungsvorgangs mittrocknen.*
- *Zwei Schichten Klarlack gemäß den Angaben im Technischen Datenblatt über alle Spritzmuster auftragen. Somit erhält der Farbton seine Brillanz und Tiefe.*

Der Lackierer kann nun mittels des Vergleichs mit den Farbtonmustern den richtigen Farbton auswählen.

- *Beschriften Sie die Spritzmuster entsprechend und geben Sie die Anzahl der Effektspritzgänge an.*
- *Aufgrund persönlicher Applikationsunterschiede empfiehlt es sich, dass jeder Lackierer seine eigenen Spritzmuster erstellt.*
- *Um eine gute Farbtongenauigkeit zu erzielen, sollten die Spritzmuster so lackiert werden, wie auch das Fahrzeug im Anschluss lackiert wird, z.B. kleben Sie die Spritzmuster auf ein größeres Blech und lackieren Sie das gesamte Teil für jede Schicht. SPRITZMUSTER NICHT EINZELN LACKIEREN.*

### Vor dem Lackieren

#### Vorbehandlung:

Obwohl es das Ziel ist, die Reparatur so klein wie möglich durchzuführen, ist es fast unvermeidbar beim Lackieren eines Dreischicht-Pearlfarbton in das angrenzende Teil mit einzublenden. Dies liegt vorwiegend an der Anzahl der aufzutragenden Schichten, um den OEM-Farbton nachzustellen.

*Im Vorfeld sollte die Entscheidung getroffen werden, welche Flächengröße benötigt wird, um diese entsprechend vorzubereiten.*

#### Auftrag Grundfarbton:

- Entscheiden Sie, welche Flächengröße für den Grundfarbton benötigt wird (ausreichend Platz zum Einblenden des Effektfarbtone einplanen) und tragen Sie diesen bis zum Erreichen der Deckkraft auf.  
**Wichtig: Überprüfen Sie, ob zum Vorlackieren ein Colorbuild Plus Farbton vorgeschrieben ist.**

*Der Übergang des Grundfarbtone zum OEM Farbton sollte so fein wie möglich sein, bevor der Effektfarbton aufgetragen werden kann.*

#### Auftrag Effektfarbton:

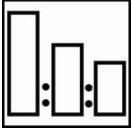
Entscheiden Sie, welcher maximale Abstand für den Auftrag des Effektfarbtone notwendig ist. Nutzen Sie die verfügbare Fläche und halten Sie den Einblendbereich nicht unnötig zu klein. Anschließend die Schichten entsprechend auftragen.

Die benötigte Anzahl an Schichten des Effektfarbtone auftragen, bis ein gleichmäßiger Farbton erreicht ist. Sollten zur Farbtonanpassung mehr Schichten als angenommen benötigt werden, Effektschicht abwechselnd auftragen, so dass nicht im selben Bereich überlappt wird.

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

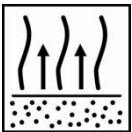
## Colorbuild Grundfarbton



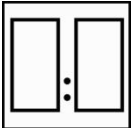
- 100 Colorbuild Plus Grundfarbton
- 25 Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
- 35 Colorbuild Plus Activator Non Sanding



Eine Schicht auf die grundierte Fläche bis zur Erreichung der Deckkraft auftragen.  
*Im Fall, dass eine zweite Schicht benötigt wird, diese über die erste Schicht ausweiten.*



Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist.  
*Keine luftbeschleunigenden Hilfsmittel verwenden.*

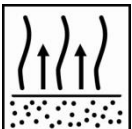


Einblenden des Grundfarbtons:  
 Die spritzfertige Colorbuild Mischung 1:1 mit SRA Thinner mischen.



Eine dünne Schicht auftragen, schrittweise den transparenten Grundfarbton außerhalb der Reparaturstelle ausweiten, um einen glatten und transparenteren Übergang der Reparaturstelle zum OEM Farbton zu erreichen.

*Im Falle einer unzureichenden Transparenz, nochmal 100 Teile SRA Thinner in die spritzfertige Colorbuild Mischung geben und schrittweise den Übergang über die vorangegangene Schicht ausweiten.*

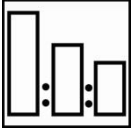


Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist.  
*Keine luftbeschleunigenden Hilfsmittel verwenden.*

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Autowave (2.0) Uni Grundfarbton

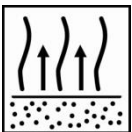


100 Autowave (2.0) Grundfarbton\*  
 10-20 Activator WB

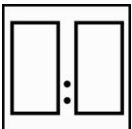
\* Bei mehr als 3 Schichten des Effekt Farbtons, bitte 5% Autowave Hardener zugeben



2 Einzelschichten auftragen oder bis zum Erreichen der Deckkraft.  
 Die zweite Schicht muss auslaufend über den Rand der ersten Schicht aufgetragen werden.



Ablüften zwischen den Schichten, durch Erhöhung der Luftbewegung oder durch Wärmezugabe, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig, Oberfläche abkühlen lassen.

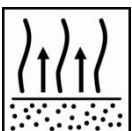


Einlackieren des Grundfarbtons:  
 1:1 Mischung des spritzfertigen Autowave (2.0) Uni Grundfarbtons mit dem spritzfertigen Pearl oder Uni Effekt Farbton.



Auftragen einer dünnen Schicht, schrittweises Einlackieren dieser Schicht, um einen gleichmäßigeren Auslauf des Grundfarbtons sowie einen glatteren Übergang zum originalen OEM Farbton zu erreichen.

*Im Falle ungenügender Transparenz zum OEM Farbton, können der spritzfertigen Mischung nochmals 100 Teile spritzfertiger Pearl oder Uni Effekt Farbton zugegeben werden. Diese Mischung wird dann aufgetragen, um einen noch besseren Übergang zu erreichen.*

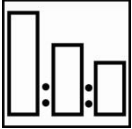


Einhalten einer Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 25°C.  
 Erhöhung der Luftbewegung oder durch Wärmezugabe, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig, Oberfläche abkühlen lassen.

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Autowave (2.0) Uni Grundfarbton

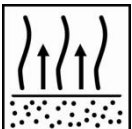


100 Autowave (2.0) Metallic Grundfarbton\*  
 10-20 Activator WB

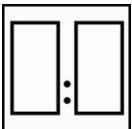
\* Bei mehr als 3 Schichten des Effekt Farbtons, bitte 5% Autowave Hardener zugeben



Auftragen 1 vollen Schicht. Danach erfolgt das Auftragen einer mittleren Schicht.  
*\*Nur wenn notwendig, kann ein Ausnebelgang aufgetragen werden (Farbton Orientierungsschicht). Dabei wird der Spritzdruck am Pistoleneingang auf 1-1,5 bar reduziert und der Abstand zum Objekt erhöht. Wichtig: Beim Ausnebeln muss der Abzug an der Spritzpistole voll durchgezogen werden.*



Ablüften zwischen den Schichten, durch Erhöhung der Luftbewegung oder durch Wärmezugabe, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig, Oberfläche abkühlen lassen.

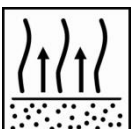


Einlackieren des Grundfarbtons:  
 1:1 Mischung des spritzfertigen Autowave (2.0) Metallic Grundfarbtons mit dem spritzfertigen Pearl oder Uni Effekt Farbton.



Auftragen einer dünnen Schicht, schrittweises Einlackieren dieser Schicht, um einen gleichmäßigeren Auslauf des Grundfarbtons sowie einen glatteren Übergang zum originalen OEM Farbton zu erreichen.

*Im Falle ungenügender Transparenz zum OEM Farbton, können der spritzfertigen Mischung nochmals 100 Teile spritzfertiger Pearl oder Uni Effekt Farbton zugegeben werden. Diese Mischung wird dann aufgetragen, um einen noch besseren Übergang zu erreichen.*

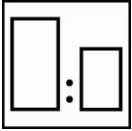


Einhalten einer Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 25°C.  
 Erhöhung der Luftbewegung oder durch Wärmezugabe, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig, Oberfläche abkühlen lassen.

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Autowave Pearl oder Uni Effekt Farbton



100 Autowave (2.0) Pearl oder Uni Effekt Farbton  
10-20 Activator WB

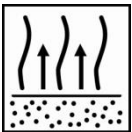


Wichtig: Um die bestmögliche Übereinstimmung des Farbtons und des Effekts zur OEM Lackierung zu erreichen, muss anhand von Spritzmusterblechen die Anzahl der notwendigen Effektfarbtöne ermittelt werden.

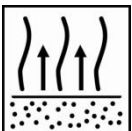
Applizieren Sie die 1. Schicht des Effektfarbtöns am weitesten von der Reparaturstelle entfernt, auslaufend in die Fläche ein. Danach werden die vordefinierten Schichten aufgetragen.

Wichtig: Die jetzt applizierten Schichten müssen immer innerhalb der vorher aufgetragenen Schicht gehalten werden.

- Applizieren Sie die Anzahl der notwendigen Effektschichten, die anhand der Spritzmuster ermittelt wurden.
- Keine Reduzierung des Spritzdruckes während der Applikation des Pearl oder Uni Effekt Farbtons.
- Variieren der Applikation des Effektfarbtöns bei jeder Schicht. Überlappen Sie nicht immer in dieselbe Fläche.
- Die Applikation des Effekt Farbtons muss immer analog zum vorher angefertigten Spritzmusterblech erfolgen, um die richtige Schichtdicke und den gewünschten Effekt zu erzielen.



Ablüften zwischen den Schichten, durch Erhöhung der Luftbewegung oder durch Wärmezugabe, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig, Oberfläche abkühlen lassen.



Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 20-30 Minuten bei 25°C.

- Option 1; Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 10-15 Minuten bei 40°C.
- Option 2; Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 5 -10 Minuten bei 60°C.
- Wenn der Basislack forciert getrocknet wird, muss das Objekt vor der Klarlack Applikation abgekühlt werden.

Luftfeuchtigkeit, Temperatur und Luftbewegung beeinflussen das Autowave (2.0) Ablüft- und Trocknungsverhalten. Diese Trocknungszeiten können durch Erhöhung der Temperatur und den Einsatz von Luftblasgeräten deutlich reduziert werden.

# Autowave (2.0) 3-Schichtsystem

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	<b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b> Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

### NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

**Wichtiger Hinweis:** Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

**Zentrale:**

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkensvr.com](http://www.sikkensvr.com)

