

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Beschreibung



Quicksilver 262E ist eine der aktuellen Farbtöne von Tesla, die die moderne Lacktechnologie und -trends ergänzt.

Die Reparatur dieses Farbtons basiert auf der standardmäßigen 2-Stufen-TDB-Anwendung mit 2-3 Basislackschichten, um den speziellen feinen Effekt und das Finish zu erzielen.

Die Farbe besteht aus hochpigmentiertem SEC-Metallic-Lack, der gerade für diesen sehr feinen Metallic-Effekt entwickelt wurde.

Die folgenden Schritte sind zwingend erforderlich, um das Erscheinungsbild des Original-Farbtönen zu erreichen:

## Vorbereitung

Die Vorbereitung für diesen Farbton in Kombination mit dem sehr feinen Metallic ist von größter Bedeutung. Um die Sichtbarkeit von falsch ausgerichtetem Feinmetall zu vermeiden, ist das Schleifen der Einblendbereiche mit feiner Körnung P1000 oder P1200 obligatorisch.

Anwendung auf Füller (Dunkelgrau / Schwarz):

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den Füller mindestens mit P500 und dann mit P800 schleifen, entfetten und mit dem Pre-Coat / Vorlack und dem Auftragen der Farbe 262E Quicksilver fortfahren.

Vorbereitung des Blendbereiches auf dem Original-Klarlack:

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den ursprünglichen Klarlack mindestens mit P1000 anschleifen. Als Pre-Coat / Vorlack einmalig verlaufend AW666 / AW600 auftragen und vollständig ablüften lassen.

## Untergrund Vorbereitung



### Primer-Filler-Bereich

Letzter Schleifschritt

- o Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Schleifkörnung P500 – P600 ausgeführt werden
- o Entfernen Sie die Orangenhaut / Struktur des Füllers



### Pre-Coat Vorbereitung / Einblendbereich (60 Anteile AW 666 - 40 Anteile AW 600)

Letzte Schleifschritte

- o Anfängliche Schleifschritte können mit P1000 – P1200 ausgeführt werden
- o Entfernen Sie die Orangenhaut / Struktur des OEM Klarlackes



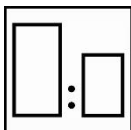
### Oberfläche reinigen

Reinigen der Oberfläche mit einem geeigneten Oberflächenreiniger.

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Autowave MM 2.0 Pre-Coat: Mischung & Applikation

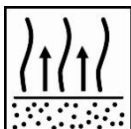


100 Autowave MM666 / MM600 (60% / 40%)

15 - 20 Activator WB

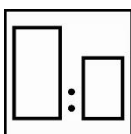


Eine verlaufende Schicht Autowave MM 2.0 Mischung MM666 / MM600 auf die gesamte Reparaturfläche auftragen



Sicherstellen, dass das Ablüften bis vollständig matt und trocken eingehalten wird.

## Autowave MM 2.0 TESLA262E: Mischung & Applikation



100 Autowave MM / 2.0 TES262E

10 Activator WB



# 14 Blau Mess-Stab verwenden



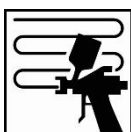
**Spritzpistole:**

1,3 mm

**Arbeitsdruck:**

1,7 bar am Lufteinlass

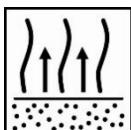
HVLP max 0.6 bar an der Luftkappe



Schichten zu je 75% auflackieren, um eine volle Deckkraft zu erreichen, jede Schicht sollte dabei die vorangegangene Schicht überdecken.

Nach jeder Schicht ablüften bis vollständig matt.

Abschließend einen kontrollierten Nebelgang mit 25% auftragen



Zwischen den Schichten:

Bis vollständig matt und trocken

Vor dem Klarlackauftrag:

Bis vollständig matt und trocken



Verwenden Sie einen geeigneten Atemschutz

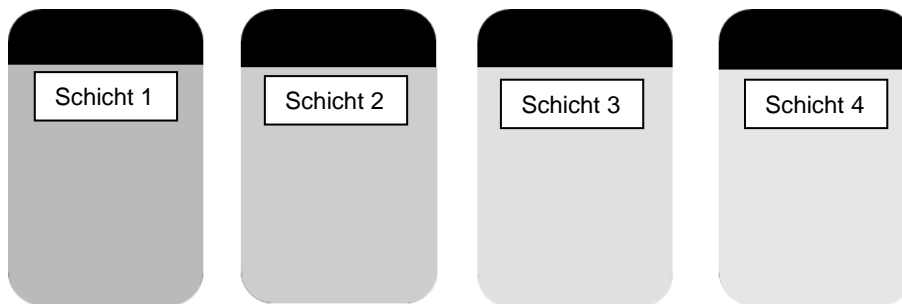
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Atemwiderstand

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Erstellung mehrerer Spritzmuster zur Festlegung des Farbtons

Die Grobheit und der Effekt kann je nach Model und Produktionsstandort abweichen; daher empfehlen wir eine Reihe von Spritzmustern zu erstellen, die auf einem dunkelgrauen oder schwarzen Grundierfüller lackiert werden, um die Anzahl an Schichten zu bestimmen, die erforderlich sind, um den richtigen Farbton zu erreichen.



**Hinweis:** Bitte verwenden Sie die gleichen Geräte und Applikationstechniken am zu reparierenden Fahrzeug!

Lassen Sie den Basislack nach dem letzten Nebelgang gründlich ablüften, gefolgt von einem Abkühlprozess, bevor Sie den Klarlack auftragen

## Nützliche Hinweise:

### Vorbereitung:

Die empfohlene Vorbereitung des Untergrundes mit diesem Farbton Tesla 262E ist zwingend erforderlich. Der Untergrund muss eben und glatt sein, da nach dem Klarlackauftrag jede Struktur oder jeder grobe Kratzer sichtbar wird.

Deshalb: Um eine Falschausrichtung des feinen Metallics zu vermeiden, ist die beschriebene Verwendung der empfohlenen Schleifkörnungen für die Vorbereitung des Untergrunds von größter Bedeutung

### Vorbereitung Untergrund Grundierfüller:

- Schleifen Sie mit einer Mindestkörnung von P500 – P600, um sicherzustellen, dass alle Strukturen entfernt werden.
- Es wird empfohlen, einen Pre-Coat (Vorlack) über den vorbereiteten Reparaturbereich des OEM-Klarlacks aufzutragen.
- Einblendbereich mit P1000 – P1200 schleifen und sicherstellen, dass die gesamte Struktur des Klarlacks entfernt wird.
- Nach dem Entfernen von Staubeinschlüssen und dem Entfetten des Untergrundes eine glatte verlaufende geschlossene Schicht der Autowave MM 2.0 Pre-Coat Mischung MM666 / MM600 wie oben beschrieben auftragen.

### Allgemeine Empfehlungen:

- Nach jeder aufgetragenen Basislack-Schicht vollständig ablüften
- Vor dem Nebelgang nicht den Druck reduzieren.
- Bei Bedarf die Effektschichten im Kreuzgang auf größere Flächen auftragen, um ein gleichmäßiges Erscheinungsbild zu erzielen

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

## Klarlack



Beachten Sie bitte hier das jeweilige TDB des Klarlackes



Verwenden Sie einen geeigneten Atemschutz

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Atemwiderstand

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

<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 unseres 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)