

# Autowave 2.0 Mazda 46G Machine Grey

Tylko do użytku profesjonalnego

## Opis



Kolor 46G Machine Grey jest jednym z najnowocześniejszych kolorów Mazdy opracowanym zgodnie z filozofią projektową KODO. Niezwykły efekt został osiągnięty dzięki zastosowaniu technologii lakierowania Takuminuri. Naprawa tego koloru opiera się na standardowej aplikacji 2-warstwowej zgodnie z TDS oraz aplikacji dodatkowo 2-3 rozcieńczonych warstw lakieru bazowego. Taka technologia pozwala uzyskać specyficzny drobny efekt i wykończenie tego wyjątkowego koloru, który według opisu Mazdy jest: *“Ten kolor daje wrażenie jakby bryła pojazdu została wyrzeźbiona z jednego elementu stali.”*

Opisane poniżej etapy naprawy są niezbędne do uzyskania wyglądu odpowiadającego oryginalnemu kolorowi.

## Przygotowanie powierzchni przed aplikacją lakieru bazowego

Ze względu na drobny efekt metaliczny tego koloru, przygotowanie powierzchni jest niezwykle ważnym etapem. Aby uniknąć widocznej różnicy w ułożeniu drobnych cząsteczek metalicznych, bezwzględnie należy przeszlifować cieniowaną powierzchnię papierem o drobnej gradacji P1500 lub P2000.

### Aplikacja na przeszlifowany podkład wypełniający (ciemnoszary/czarny):

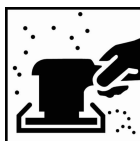
Usunąć nierówności powierzchni szlifując podkład papierem o gradacji minimum P500, a następnie P1000, odtłuścić i nakładać kolor 46G.

### Przygotowanie powierzchni pod cieniowanie na oryginalnym lakierze bezbarwnym:

Usunąć nierówności powierzchni szlifując oryginalny lakier bezbarwny papierem o gradacji minimum P1500. Nałożyć pojedynczą rozlaną warstwę AW666 lub mieszaniny AW666/AW600 jako warstwę poprzedzającą i pozostawić do całkowitego odparowania.

## Przygotowanie powierzchni

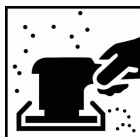
### Powierzchnia pokryta podkładem wypełniającym



Końcowy etap szlifowania papierem P1000

- Wstępne szlifowanie można wykonać papierem o grubszej gradacji ( P500 – P800)
- Usunąć nierówności (skórka pomarańczy) podkładu

### Przygotowanie powierzchni pod cieniowanie (zalecamy warstwę poprzedzającą - 60 części AW666 : 40 części AW600) lub toner AW 666



Końcowy etap szlifowania papierem P1500

- Wstępne szlifowanie można wykonać papierem o grubszej gradacji (P1000-P1200)
- Usunąć nierówności (skórka pomarańczy) oryginalnego lakieru bezbarwnego

### Mycie powierzchni

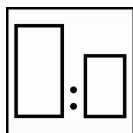


Usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

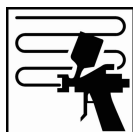
# Autowave 2.0 Mazda 46G Machine Grey

Tylko do użytku profesjonalnego

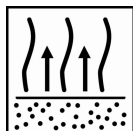
## Autowave MM 2.0 warstwa poprzedzająca: mieszanie i aplikacja



100 Autowave MM666  
lub  
100 Autowave MM666 / MM600 (60% / 40%)  
20 Activator WB

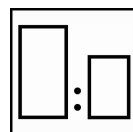


Nałożyć pojedynczą rozlaną warstwę Autowave MM666 lub mieszaniny MM666 / MM600 na całą naprawianą powierzchnię.



Odparować do całkowitego wyschnięcia zwiększając przepływ powietrza.

## Autowave MM 2.0 MAZ46G: mieszanie i aplikacja

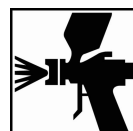


100 Autowave MM 2.0 MAZ 46G  
20 Activator WB



Stosować miarkę Sikkens

**14** Niebieska



Dysza:  
1.3 mm

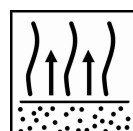
Ciśnienie robocze:  
1.7 bar na wlocie  
HVLP maks. 0.6 bar na głowicy



Aplikacja koloru metalicznego:

2 x 1 warstwa, następnie prószona warstwa\*

\* przy aplikacji Autowave MM 2.0



Czas odparowania między warstwami:

Czas odparowania przed aplikacją lakieru bezbarwnego:

Do pełnego wyschnięcia i uzyskania matu

Do pełnego wyschnięcia i uzyskania matu

# Autowave 2.0 Mazda 46G Machine Grey

Tylko do użytku profesjonalnego

## Sprawdzenie koloru za pomocą natrysków próbnych

W zależności od miejsca produkcji i modelu może występować różnica w kolorze między poszczególnymi samochodami. Z tego powodu zalecamy wykonanie kompletu 4 natrysków próbnych koloru nałożonego na czarny podkład wypełniający przeszlifowany papierem o gradacji minimum P1000.

### Przygotowanie natrysków próbnych:

Umieścić 4 panele natryskowe obok siebie, pozostawić do całkowitego odparownia między kolejnymi warstwami:

- 1 – nałożyć kolor Autowave MM 2.0 MAZ46G zgodnie z dokumentacją TDS (uwzględniając warstwę prószoną) na wszystkie panele.  
Usunąć jeden panel i oznaczyć go numerem 1.
- 2 – dodać 200% Activator WB do koloru Autowave MM 2.0 MAZ46G gotowego do użycia (mieszanka 100:20) i aplikować w następujący sposób.  
Na pozostałe 3 panele nałożyć rozcieńczoną mieszaninę jak standardową warstwę prószoną zwiększając odległość podczas aplikacji.  
Usunąć jeden panel i oznaczyć go numerem 2.
- 3 – na pozostałe 2 panele nałożyć rozcieńczoną mieszaninę jak standardową warstwę prószoną zwiększając odległość podczas aplikacji.  
Usunąć jeden panel i oznaczyć go numerem 3.
- 4 – na pozostały panel nałożyć rozcieńczoną mieszaninę jak standardową warstwę prószoną zwiększając odległość podczas aplikacji.  
Usunąć ten panel i oznaczyć go numerem 4.

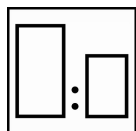
**Uwaga:** w czasie naprawy stosować taką samą technikę lakierowania!

Po nałożeniu ostatniej warstwy pozostawić natryski do całkowitego odparowania i/lub suszyć przez 10 minut w 60°C i schłodzić przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

# Autowave 2.0 Mazda 46G Machine Grey

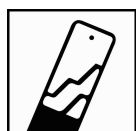
Tylko do użytku profesjonalnego

## Autowave MM 2.0 Mazda 46G dodatkowe warstwy: mieszanie i aplikacja



100 Autowave MM 2.0 MAZ 46G (gotowy do użycia)

200 Activator WB

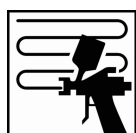


Stosować miarkę Sikkens  
lub wagę



Dysza:  
1.3 mm

Ciśnienie robocze Autowave MM 2.0:  
1.7 bar na wlocie  
HVLP maks. 0.6 bar na głowicy

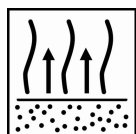


Aplikacja dodatkowych warstw\*:

1-3 prószone warstwy\*

\*zwiększyć odległość podczas aplikacji,  
nakładać równe warstwy, unikać  
przegrubionych warstw

\*ze względu na niską lepkość wstrząsnąć  
pistoletem przed aplikacją kolejnej warstwy

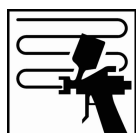


Czas odparowania między warstwami:

Czas odparowania przed aplikacją  
lakieru bezbarwnego:

Do pełnego wyschnięcia i uzyskania matu

Suszyć przez 10 minut w 60°C



Aplikacja lakieru bezbarwnego:

Zgodnie z TDS wybranego produktu

Przy aplikacji lakieru bezbarwnego pierwszą warstwę nałożyć cienką zamkniętą



Stosować właściwe środki ochrony osobistej

AkzoNobel Car Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem

# Autowave 2.0 Mazda 46G Machine Grey

Tylko do użytku profesjonalnego

## Wskazówki

### Przygotowanie:

Zalecane przygotowanie podłoża przed lakierowaniem koloru 46G jest konieczne. Powierzchnia musi być równa i gładka, jakiegokolwiek wtrącenia/struktura/rysy w oryginalnym lakierze bezbarwnym OEM będą widoczne po aplikacji, szczególnie na powierzchni cieniowanej rozcieńczonym kolorem.

Niezwykle ważne w procesie przygotowania podłoża jest użycie papieru o drobnej gradacji, jak podano w opisie (dla właściwego ułożenia drobnego metaliku).

### Przygotowanie powierzchni z podkładem wypełniającym:

Usunąć wszelkie nierówności powierzchni szlifując podkład papierem o gradacji minimum P1000.

Zalecamy aplikację warstwy poprzedzającej na powierzchnię pod cieniowanie na oryginalnym lakierze bezbarwnym.

Usunąć wszelkie nierówności powierzchni szlifując oryginalny lakier bezbarwny papierem o gradacji minimum P1500. Po usunięciu kurzu i odtłuszczeniu nałożyć gładką, zamkniętą, rozlaną warstwę AW666 lub mieszaniny AW666/AW600, jak podano w niniejszym dokumencie.

### Aplikacja:

- po aplikacji każdej pojedynczej warstwy lakieru bazowego pozostawić do całkowitego odparowania przed aplikacją kolejnej warstwy
- nie zmniejszać ciśnienia przy aplikacji rozcieńczonych warstw
- na większych powierzchniach warstwy z efektem nakładać krzyżowo
- nie nakładać zbyt grubej pierwszej warstwy lakieru bezbarwnego

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.  
The Park Warsaw Budynek B1  
ul. Krakowiaków 48, 02-255 Warszawa

## DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

**WAŻNA UWAGA** Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem. Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

### Siedziba firmy

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