

# Autowave 2.0 Mazda 46V Soul Red Crystal

Tylko do użytku profesjonalnego

## Opis

Na naprawę koloru **Mazda 46V Soul Red Crystal** składają się różne warstwy, które tworzą specjalny efekt kolorystyczny:

- Colorbuild Plus
- Kolor bazowy podstawowy (Groundcoat)
- Kolor bazowy pośredni (Midcoat)
- Lakier bezbarwny



## Sprawdzenie koloru za pomocą natrysków próbnych

Właściwe dopasowanie koloru należy określić wykonując szereg natrysków próbnych. Kolor zależy od liczby nałożonych warstw koloru pośredniego (Midcoat).

Natryski należy wykonać według schematu:

Nałożyć kolor podstawowy (Groundcoat) na test karty – 3-4 warstwy, aż do osiągnięcia pełnego krycia i następnie warstwę prószoną. Wszystkie warstwy należy całkowicie wysuszyć przed aplikacją kolejnej warstwy.

Na tak przygotowane test karty nałożyć kolor pośredni (Midcoat) – kolejno zamknięte warstwy od 2 do 5. Przed nałożeniem kolejnej warstwy należy poczekać do całkowitego wyschnięcia poprzedniej.

**3-4 warstwy  
kolor podstawowy  
(Groundcoat) do krycia  
+ warstwa prószona**

**2 warstwy  
kolor pośredni  
(Midcoat)**

**3 warstwy  
kolor pośredni  
(Midcoat)**

**4 warstwy  
kolor pośredni  
(Midcoat)**

**5 warstw  
kolor pośredni  
(Midcoat)**

Pozostawić 15-20 minut w 25°C na odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego. Nałożyć lakier bezbarwny zgodnie z TDS produktu.

Wykonane w ten sposób natryski pomogą w określeniu właściwego dopasowania koloru.

- Zaleca się ponumerowanie natrysków z zaznaczeniem liczby warstw koloru podstawowego (Groundcoat) i pośredniego (Midcoat).

**NIE LAKIEROWAĆ KAŻDEJ TEST KARTY OSOBNO.**

## Przygotowanie

Naprawę wykonać stosując zalecaną szpachlówkę i Colorbuild Plus.

## Przygotowanie powierzchni

### Powierzchnia pokryta Colorbuild Plus (ze szlifowaniem)

Końcowy etap szlifowania P500

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P360 - P400
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 100
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS S8.06.02



### Powierzchnia pokryta lakierem bazowym (pod cieniowanie)

Końcowy etap szlifowania P1000

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P600 - P800
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 200
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS S8.06.02



**Uwaga:** NIE nakładać warstwy poprzedzającej Autowave MM666/MM600, ponieważ zmieni głębię oryginalnego koloru OEM.

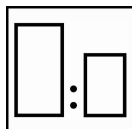


Mycie powierzchni: usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

# Autowave 2.0 Mazda 46V Soul Red Crystal

Tylko do użytku profesjonalnego

## Kolor bazowy podstawowy (Groundcoat)



100 części objętościowo Autowave 2.0 MAZ46V kolor podstawowy (Groundcoat)  
10-20 części objętościowo Activator WB



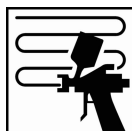
Stosować miarkę Sikkens

**14** (niebieska)



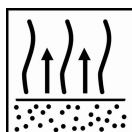
Dysza:  
1.3-1.4 mm

Ciśnienie robocze:  
1.8 bar na wlocie  
HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy



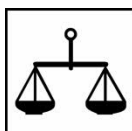
Nałożyć 3-4 warstwy koloru podstawowego (Groundcoat), aż do osiągnięcia pełnego krycia. Pozostawić do odparowania między kolejnymi warstwami, następnie nałożyć warstwę prószoną.

**Uwaga:**  
Dla optymalnego rozcieńzowania krawędzi można użyć pistoletu typu minijet z dyszą 1.2 mm.



Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami zwiększając przepływ powietrza. Warstwę prószoną odparować do całkowitego wyschnięcia przed aplikacją koloru pośredniego (Midcoat).

## Kolor bazowy pośredni (Midcoat)

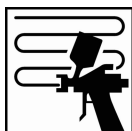


100 gramów Autowave 2.0 MAZ46V kolor pośredni (Midcoat)  
4 gramy Autowave 2.0 Autowave MM700  
20-30 gramów Activator WB



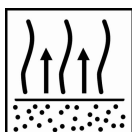
Dysza:  
1.3-1.4 mm

Ciśnienie robocze:  
1.8 bar na wlocie  
HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy



Nałożyć 2-5 warstw koloru pośredniego (Midcoat), aż do uzyskania wymaganego koloru. Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami.

**Uwaga:**  
Nakładać kolejne warstwy na kolor podstawowy (Groundcoat) od zewnątrz do środka. Pierwszą warstwę nałożyć tak szeroko, jak to możliwe, drugą warstwę i kolejne w obrębie poprzedniej warstwy, aż do uzyskania wymaganego koloru.



Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami i przed aplikacją lakieru bezbarwnego zwiększając przepływ powietrza.

# Autowave 2.0 Mazda 46V Soul Red Crystal

Tylko do użytku profesjonalnego

## Lakier bezbarwny



Aplikacja zgodnie z TDS lakieru bezbarwnego



Stosować właściwe środki ochrony osobistej  
AkzoNobel Car Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem.

## Uwagi

- Należy się upewnić, że każda warstwa dokładnie wyschła przed nałożeniem kolejnej.

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)