

# Autowave Mazda 46G Machine Grey

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

## Informatie en omschrijving



Machine Grey 46G is een van de Mazda-afwerkingen om het Kodo-design te complimenteren met behulp van de Takuminuri-verftechnologie.  
De reparatie van deze kleur is gebaseerd op de standaard TDS applicatie met extra 2-3 over verdunde basecoat lagen, om het specifieke fijne effect van deze specifieke kleur te bereiken.

:

## Vorbereiding ondergrond

De voorbereiding van deze bepaalde kleur met zeer fijne metallic structuur is van groot belang.  
Om de zichtbaarheid van gedesorieënteerde fijne metallic deeltjes te vermijden, is het voorbereiden van de uitspuitzones met fijnere groftes P1500 of P2000 noodzakelijk

### Over geschuurde (donkergrijze / zwarte) filler:

Verwijder de structuur van de filler door met te schuren met P500, gevolgd door P1000, ontvetten en doorgaan met de toepassing van de 46G kleur.

### Vorbereiding van de uitspuitzone op de originele OEM clearcoat:

Verwijder eventuele structuur door de originele clearcoat door met minimaal P1500 te schuren.  
Breng een enkele vloeiende laag AW666 of een mengsel van AW666 / AW600 aan als een voorlaag en laat deze volledig drogen.

.

## Oppervlakte voorbehandeling

### Filler area



Laatste schuurstep P1000

- Initiële schuurtrappen kunnen uitgevoerd worden met een grovere schuurkorrel ( P500 – P800)
- *Verwijder de structuur van de filler volledig.*

### Uitspuitzone voorbehandeling (60 delen AW 666 : 40 delen 600) of AW 666 toner (aanbeveling)



Laatste schuur step **P1500**

- Initiële schuurstappen kunnen uitgevoerd worden met P1000-P1200
- Verwijder de structuur van de blanke lak volledig*



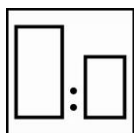
### Oppervlakte reinigen

- Verwijder eventuele oppervlakteverontreiniging met een geschikte reiniger.

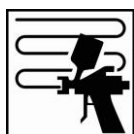
# Autowave Mazda 46G Machine Grey

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

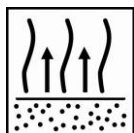
## Autowave Pre coat / mengen en aanbrengen



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

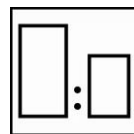


Breng een vloeiende laag Autowave MM666 of mengsel MM666 / MM600 aan op het te repareren deel



Tot volledig mat en droog

## Autowave MM 2.0 MAZ46G mengen en applicatie



100 Autowave MM / 2.0 MAZ 46G  
 20 Activator WB



Gebruik Sikkens maatlat

**14** Blauw



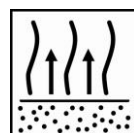
Spuitpistool set-up:  
 1.3 mm

Spuitdruk:  
 1.7 bar bij de luchtinlaat  
 HVLP max 0.6 bar aan de luchtkap



Aanbrengen van de metallic kleur:

2 x 1 laag gevolgd door een nevelaag\*  
 \* Autowave MM / Autowave MM 2.0 applicatie



Tussen de lagen:  
 Tot volledig mat en droog

Voorafgaand applicatie blanke lak:  
 Tot volledig mat en droog

# Autowave Mazda 46G Machine Grey

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

**De juiste kleurmatch moet worden bepaald door het produceren van een aantal gespoten kleurstenen.**

De grofte en het metallic effect kunnen per auto verschillen.

Daarom adviseren we een set van 4 stalen te spuiten, en hiervoor donkere spuitstalen te gebruiken, geschuurd met P1000.

## Applicatie:

Plaats de vier spuitstalen naast elkaar, en droog de panelen na iedere laag .

1<sup>ste</sup>. Spuit / Autowave MM 2.0 MAZ46G zoals beschreven in het TDS op alle panelen inclusief een laatste nevel laag.  
Verwijder één staal en markeer deze als nummer 1.

2<sup>de</sup>. Voeg 200% Activator WB toe aan de verspoten / Autowave MM 2.0 MAZ46G (100:20 mengverhouding) gemixde kleur en verspuit dit zoals aangegeven hieronder.

Spuit het oververdunde mengsel als een standaard nevel laag over de overgebleven 3 panelen met een vergrote afstand.

Verwijder één paneel en markeer deze als nummer 2.

3<sup>de</sup>. Spuit het oververdunde mengsel als een standaard nevel laag over de overgebleven 2 panelen met een vergrote afstand.

Verwijder één paneel en markeer deze als nummer 3

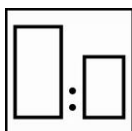
4<sup>de</sup>. Spuit het oververdunde mengsel als een standaard nevel laag over de het overgebleven paneel met een vergrote afstand.

Verwijder het paneel en markeer deze als nummer 4

**Noot:** Zorg ervoor dat u dezelfde toepassingstechniek op het voertuig gebruikt!

Na de laatste nevel laag / controle laag, laat de basislak volledig drogen doormiddel van flash off, en/of droog voor 10 minuten bij 60°C en laat deze afkoelen alvorens afspuiten met blanke lak.

## Autowave MM 2.0 Mazda 46G extra effectlagen: mengen en aanbrengen



100 Autowave 2.0 MAZ 46G RTS

200 Activator WB

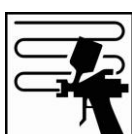


Gebruik een Sikkens maatlat  
of op gewicht (weegschaal)



Opening Spuitpistool:  
1.3 mm

Spuitdruk Autowave 2.0:  
1.7 bar aan de luchtinlaat  
HVLP max 0.6 bar aan de luchtkap



Applicatie effect lagen\*

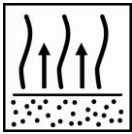
\* Verhoog de afstand tijdens het aanbrengen,  
breng de lagen gelijkmatig aan, zorg ervoor dat u  
niet overmatig overlapt.

1-3 nevellagen\*

\* Vanwege de lage viscositeit, schudt het spuitpistool  
vlak voor het aanbrengen van de volgende laag.

# Autowave Mazda 46G Machine Grey

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK



Tussen de lagen:  
Tot volledig mat en droog

Voorafgaand aan spuiten van blanke lak:  
10 minuten stoken @ 60°C. voor het  
aanbrengen van de blanke lak



Blanke lak verspuiten  
Zie blanke lak T.D.S.  
Breng de eerste laag blanke lak in een dunne gesloten laag aan



Gebruik geschikte ademhalingsbescherming  
Akzo Nobel Car Refinishes adviseert het gebruik van verse luchtmaskers

## Handige tips:

### Vorbereitung:

De aanbevolen voorbereiding van de ondergrond met deze Mazda 46G kleur is noodzakelijk. Het substraat moet vlak en glad zijn. Alle structuur / of grove krassen in de OEM ondergrond worden  
Om desorientatie in de fijne metallic te voorkomen, is het gebruik van een fijne schuurgrofte van groot belang voor de voorbereiding van de ondergrond.

### Vorbereitung van de ondergrond:

Schuur de filler met een minimale grofte van P1000 en zorg ervoor dat alle structuur weggeschuurd wordt.  
Het wordt aangeraden om een natte pre-coat aan te brengen over de voorbereide reparatie en uitspuitzone van de OEM.  
Oude laklagen en uitspuitzones schuren met minimaal P1500 en ervoor te zorgen dat alle structuur van de OEM blanke lak laag wordt verwijderd. Nadat het stof is verwijderd en de ondergrond vetvrij is, spuit een gladde vloeiende laag Autowave MM666 of het mengsel MM666 / MM600 zoals beschreven in de tekst.

### Applicatie in het algemeen:

- Na het aanbrengen van elke basecoatlaag, elke laag afzonderlijk volledig doordrogen.
- De spuitdruk niet verlagen tijdens het appliceren van de over-verdunde effect lagen.
- Op grotere oppervlaktes, breng de effect lagen aan in kruislagen.
- Breng de eerste laag blanke lak niet te dik aan.

AkzoNobel Car Refinish bv..

Adress: Rijksweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim.

Tel: +31(0)71308-6944

## UITSLUITEND VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK BELANGRIJKE OPMERKING

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn en het is gebaseerd op de huidige staat van onze kennis en van de heersende wetgeving. Eenieder die dit product gebruikt met een ander doel of een andere bestemming dan die welke specifiek is aanbevolen in het Technisch informatieblad, zonder dat voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons is verkregen dat de toepassing van het product geschikt is voor het voor beoogd gebruiksdoel, doet zulks op eigen risico. Het is te allen tijde de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde stappen te nemen om te voldoen aan alle vereisten die door lokale wet- en regelgeving worden gesteld. Raadpleeg altijd, indien beschikbaar het Veiligheids –en Technisch informatieblad voor dit product. Elk door ons gegeven advies of enige mededeling door ons gedaan ten aanzien van het product (in het informatieblad of anderszins) is naar ons beste weten juist, maar daarbij we hebben geen invloed op de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die het gebruik en de applicatie van het product kunnen beïnvloeden. Om deze redenen aanvaarden wij, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk anders overeenkomen, geen enkele aansprakelijkheid

# Autowave Mazda 46G Machine Grey

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

met betrekking tot de prestaties van het product noch met betrekking tot enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn van toepassing onze standaard verkoopvoorwaarden- en condities. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad zal van tijd tot tijd worden gewijzigd op grond van ervaringen en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om vóór gebruik van het product te verifiëren of dit informatieblad nog actueel is.

De in dit informatieblad vermelde merkaanduidingen zijn beschermde merken van of zijn gelicentieerd aan Akzo Nobel.

Hoofd kantoor: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

[www.sikkensvr.com](http://www.sikkensvr.com)

---