

FRD 9732 Electric Orange

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Omschrijving

Reparatie systeem voor Nissan EBG Bestaat uit verschillende lagen die een speciaal kleur effect creëren, gebaseerd op de volgende lagen:

- 1^{ste} stap: Appliceer de the Colorbuild Plus ondergrond kleur
- 2^{de} stap: Appliceer de Autowave transparant effect kleur.
- 3^{de} stap: Appliceer de blanke lak voor glans en bescherming.

Onder spotreparatie wordt tevens verstaan alle reparaties aan beschadigde gebieden, waardoor het gerepareerde gebied onzichtbaar overgaat in de nog intacte bestaande afwerking. Dientengevolge, is de auto-refinisher niet verplicht om grote panelen te spuiten in het geval van kleine schade. De spotreparatietechniek maakt ook kleine verschillen in kleur en effect tussen de originele auto-afwerking en de reparatie onzichtbaar.

Kleur vergelijken met eigen gespoten stalen

De juiste kleur wordt verkregen door het produceren van een aantal uitspuitstalen. De kleur verandert afhankelijk van het aantal aangebrachte lagen van de effectkleur. Ga als volgt te werk:

- o Breng de basiskleur aan tot dekking is bereikt op een aantal verschillende uitspuitpanelen (6 panelen).
- o Breng vervolgens één laag van de effectkleur op alle panelen aan.
- o Zorg voor voldoende uitdamp tijd en verwijder één paneel voordat u doorgaat met het aanbrengen, resulterend in uitgesponnen panelen met 1-6 lagen van de effectlaag.
- o Houd rekening met een uitdamp tijd van 10-15 minuten bij 25 ° C voordat de clearcoat wordt aangebracht.
- o Droog de panelen voor optimale afdamming gedurende enkele minuten in een oven of tijdens een droogcyclus in de spuitcabine.
- o Breng twee afzonderlijke lagen clearcoat aan op alle kleurspuitpanelen, zodat de helderheid en kleurdiepte worden verzekerd.

U kunt de juiste kleur bepalen door gebruik te maken van deze eigen gemaakte kleurstenen.
- Nummer elk paneel, met vermelding van het aantal basis- en effectlagen op het paneel.

NIET elke staal apart van elkaar spuiten

Vorbereiding

Hoewel het de bedoeling is om een reparatie zo klein mogelijk te houden, is het bijna onvermijdelijk met een drielaagspareelmoersysteem om een extra paneel te gebruiken dat vereist is voor het mengen van kleuren. Dit wordt voornamelijk veroorzaakt door de meerdere lagen die moeten worden aangebracht, waardoor OEM-kleurovereenkomst wordt gegarandeerd

Voorafgaand aan de voorbereiding moet de beslissing worden genomen over het aantal panelen (oppervlakte vereist) dat moet worden voorbereid.

Application foundation coat:

Bepaal de maximale afstand voor de ondergrondslaag (overweeg voldoende extra ruimte voor het mengen van de effectkleur) en pas toe tot u de volledige dekking bereikt. De derde en optionele vierde laag wordt aangebracht volgens de beschreven methode.

Breng het kleurmengsel van de ondergrondslaag op een zodanige manier aan dat er een vloeiende overgang wordt gemaakt van de basiskleur naar de OEM-kleur voordat u doorgaat met het aanbrengen van de effectkleur.

Toepassing effectkleur:

Bepaal de maximale afstand voor de effectkleur die moet worden toegepast. Gebruik het beschikbare gebied en houd het kleurmengsel niet onnodig klein. Verplaats vervolgens elke volgende laag totdat de kleur is bereikt.

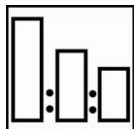
Pas het aangegeven aantal lagen van de effectkleur toe totdat een gelijkmatig uiterlijk van de kleur wordt bereikt.

Wanneer er meer lagen zijn vereist voor kleurovereenkomst dan wordt aangegeven, wissel dan de toepassing af met elke laag van de effectkleur en overlap elkaar niet in hetzelfde gebied.

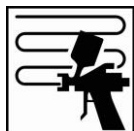
FRD 9732 Electric Orange

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

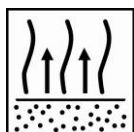
Colorbuild Plus plus ondergrond kleur



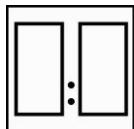
100	Colorbuild Plus ondergrond kleur
50	Colorbuild Plus Hardener
30	Colorbuild Plus Reducer Non Sanding / Plus Reducers



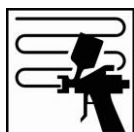
Breng 1 enkele laag aan als ondergrondkleur of totdat de dekking is bereikt.
 Als een 2e laag nodig is, verlengt u deze laag tot voorbij de eerste aangebrachte laag.



Laat elke laag op natuurlijke wijze uitdampen tot het oppervlak volledig mat is.
Niet droog forceren door middel van luchtondersteuning.

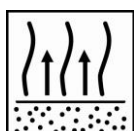


Mengen van de ondergrond kleur
 Meng RTS Colorbuild Plus kleur 1:1 met Colorbuild Plus Reducer Non Sanding (Plus Reducers of SRA Thinner).



Breng een dunne laag aan, die langzaam uit deze transparante, solide basiskleur verdwijnt, die zich voorbij het reparatiegebied uitstrekt en een soepeler en transparantere kleurovergang van het reparatiebereik naar de OEM-kleur mogelijk maakt.

Voeg bij onvoldoende transparantie opnieuw 100 delen Colorbuild Plus Reducer Non Sanding (Plus Reducers of SRA Thinner) toe aan het Colorbuild Plus RTS-mengsel en laat geleidelijk weer uitdunnen tot voorbij de vorige aangebrachte laag.

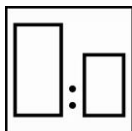


Laat elke laag op natuurlijke wijze uitdampen tot het oppervlak volledig mat is.
Niet droog forceren door middel van luchtondersteuning.

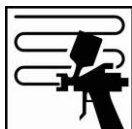
FRD 9732 Electric Orange

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Autowave pearl of solid effect colour

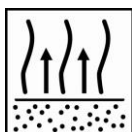


100 Autowave pearl of solid effect colour
10-20 Activator WB

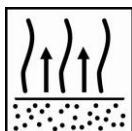


Voeg bij onvoldoende transparantie opnieuw 100 delen Colorbuild Plus Reducer Non Sanding (Plus Reducers of SRA Thinner) toe aan het Colorbuild Plus RTS-mengsel en laat geleidelijk weer uitdunnen tot voorbij de vorige aangebrachte laag.

- o Breng de eerste laag van de effectkleur zo ver mogelijk uit de reparatiezone aan, binnen het maximale paneelgebied. Breng vervolgens de vooraf bepaalde opeenvolgende aantallen lagen aan, waarbij elke laag binnen de vorige aangebrachte laag blijft. Begin met het aanbrengen van een dunne laag, alsof deze vervaagt, en bouw dan de laagdikte op naarmate men dichterbij de reparatieplaats komt. Herhaal dit met elke aangebrachte laag van de effectkleur.
- o Breng 3-6 lagen aan, afhankelijk van de selectie van het uitgespoten monster.
- o Verlaag de luchtdruk niet tijdens het aanbrengen bij het aanbrengen van de parel of effen effectkleur.
- o Wissel de applicatie af met elke laag van de effectkleur; overlappen elkaar niet in hetzelfde gebied.
- o De toepassing van de effectkleur moet op dezelfde manier worden uitgevoerd als op de sproeiemonsters, zodat een gelijkaardige laagdikte en kleureffect wordt gegarandeerd.
- o Pas het aangegeven aantal lagen van de effectkleur toe tot een gelijkmatig uiterlijk van de kleur wordt bereikt.



Uitdampen tussen de lagen door de luchtstroom te verhogen en / of te verwarmen totdat de basislaag volledig droog is tot een matte afwerking. Laat het oppervlak indien nodig afkoelen.



Laat de definitieve afblaastijd minimaal 20-30 minuten bij 25 ° C.
o Optioneel 1; Minimaal 10-15 minuten definitieve uitdamp tijd bij 40 ° C.
o Optioneel 2; laat een uitdamp tijd van ongeveer 5-10 minuten bij 60 ° C toe.
o Laat het object afkoelen tot de gebruikstemperatuur voordat de clearcoat wordt aangebracht wanneer warmte wordt gebruikt voor het drogen.

Luchtvochtigheid en luchtstroom beïnvloeden de Autowave afdamptijden en droogtijden. Deze tijden kunnen tot een minimum worden beperkt door gebruik te maken van luchtversnellersystemen en zo de luchtstroom over het object te vergroten.

AkzoNobel Vehicle Refinishes	AkzoNobel Vehicle Refinishes
Nederland	Belux
Postbus 3	Luchthavenlaan 33
2170 BA Sassenheim	1800 Vilvoorde
Tel: +31 713083333	Tel.+32 (0)2 255 88 54
E mail: arl.tv@akzonobel.com	E mail: arl.tv@akzonobel.com
Internet : www.sikkensvr.com	Internet : www.sikkensvr.com

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 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

FRD 9732 Electric Orange

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

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

