

Autowave Mazda 46G Machine Grey

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Définition et description



Machine Grey 46G, l'une des finitions haut de gamme de Mazda basée sur la technologie de peinture Takuminuri, complète harmonieusement le design Kodo. Conformément à la fiche technique, la réparation de cette couleur s'effectue en deux phases, avec 2-3 couches supplémentaires de base surdilué, afin d'obtenir la finesse d'effet et de finition spécifique à cette couleur. Mazda décrit cette peinture dans les termes suivants :

« Cette couleur donne l'impression que la carrosserie du véhicule a été sculptée dans un lingot d'acier. »

Il est impératif d'observer les étapes suivantes pour obtenir l'aspect de la couleur originale de la voiture :

Préparation du support avant l'application de la couleur de base

La préparation de cette couleur métallisée fine particulière est extrêmement importante. Afin d'éviter de faire ressortir la désorientation de la fine peinture métallisée, il est obligatoire de poncer les surfaces de raccord au P1500 ou P2000.

Application sur apprêt poncé (gris foncé/noir) :

Éliminer la texture en ponçant l'apprêt avec du P500, puis du P1000 au minimum, dégraisser, puis appliquer la couleur 46G.

Préparation de la zone de raccord sur le vernis original :

Éliminer la texture en ponçant le vernis original avec du P1500 au minimum.

Appliquer une couche fluide simple de AW666 ou un mélange de AW666/AW600 comme précouche et laisser évaporer complètement.

Préparation de la surface

Surface d'apprêt

Étape finale de ponçage au P1000

- Les étapes initiales de ponçage peuvent être réalisées à l'aide d'un papier de verre à grain plus grossier (P500 – P800).
- Éliminer la structure (en peau d'orange) de l'apprêt.



Préparation de la couche mouillée de la surface de raccord (60 parts AW666 : 40 parts 600) ou AW 666 toner (recommandé)

Étape finale de ponçage au P1500

- Les étapes initiales de ponçage peuvent être réalisées à l'aide d'un papier de verre à grain plus grossier (P1000-P1200).
- Éliminer la texture (en peau d'orange) du vernis OEM.



Nettoyage de la surface

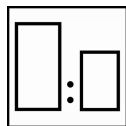
Nettoyer la surface avec un nettoyant de surface approprié.



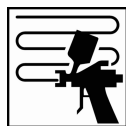
Autowave Mazda 46G Machine Grey

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

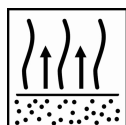
Mélange et application de la précouche/couche mouillée Autowave



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

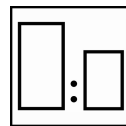


Appliquer une couche fluide d'Autowave MM666 ou un mélange MM666 / MM600 sur toute la surface à réparer.



Laisser évaporer en augmentant le débit d'air jusqu'à séchage complet.

Mélange et application d'Autowave MM 2.0 MAZ46G



100 Autowave MM / 2.0 MAZ 46G
20 Activator WB



Utiliser la règle de mesure Sikkens
14 Bleu



Réglage du pistolet de pulvérisation :
1,3 mm

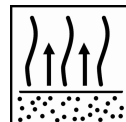
Pression d'application :
1,7 bar à l'admission d'air
HVLP : max. 0,6 bar à la buse



Application de la couleur métallisée :

2 x 1 couche, suivie d'un voile de déplacement*

* Application Autowave MM / Autowave MM 2.0



Entre les couches :
Jusqu'à obtention d'un aspect
complètement mat et sec

Avant l'application du vernis :
Jusqu'à obtention d'un aspect
complètement mat et sec

Autowave Mazda 46G Machine Grey

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Il faut déterminer la correspondance colorimétrique correcte en produisant un certain nombre d'échantillons par pulvérisation.

La rugosité et l'effet peuvent varier en fonction des différents modèles/lieux de production, c'est pourquoi il est recommandé de réaliser 4 panneaux de test de pulvérisation à appliquer sur un apprêt noir, poncé avec un papier de P1000 minimum.

Application :

Placer les 4 panneaux de test de pulvérisation côte à côte, laisser évaporer complètement entre chaque couche.

1. Appliquer de l'Autowave MM / Autowave MM 2.0 MAZ46G, conformément à la fiche technique, sur tous les panneaux, y compris un voile de déplacement final.

Retirer 1 panneau, le numéroter 1 et le mettre de côté.

2. Ajouter 200 % d'Activator WB au mélange de couleur appliqué Autowave MM / Autowave MM 2.0 MAZ46G (mélange 100:20) et appliquer comme expliqué ci-dessous.

Appliquer le mélange surdilué comme voile de déplacement sur les 3 panneaux restants, en augmentant la distance au fil de l'application.

Retirer 1 panneau et le numéroter 2.

3. Appliquer le mélange surdilué comme voile de déplacement sur les 2 panneaux restants, en augmentant la distance au fil de l'application.

Retirer 1 panneau et le numéroter 3.

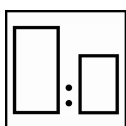
4. Appliquer le mélange surdilué comme voile de déplacement sur le panneau restant, en augmentant la distance au fil de l'application.

Retirer le panneau et le numéroter 4.

Remarque : veiller à utiliser la même technique d'application sur le véhicule !

Après le voile de déplacement final/la couche de contrôle, laisser la base s'évaporer totalement et/ou faire cuire à 60 °C pendant 10 minutes, puis laisser refroidir avant d'appliquer le vernis.

Couches d'effet supplémentaires Autowave MM 2.0 Mazda 46G : Mélange et application



100 Autowave MM / 2.0 MAZ 46G RTS

200 Activator WB



Utiliser la réglette de mesure Sikkens
Ou utiliser une balance



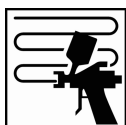
Réglage du pistolet de pulvérisation :

1,3 mm

Pression d'application Autowave
MM/2.0 :

1,7 bar à l'admission d'air

HVLP : max. 0,6 bar à la buse



Application des couches d'effet*

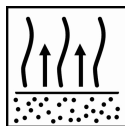
*Augmenter la distance au fil de l'application, appliquer des couches uniformes, en veillant à ne pas appliquer en trop grande quantité.

1-3 voiles de déplacement*

*Étant donné la faible viscosité, secouer le pistolet de pulvérisation avant d'appliquer la couche suivante.

Autowave Mazda 46G Machine Grey

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

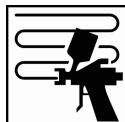


Entre les couches :

Jusqu'à obtention d'un aspect complètement mat et sec

Avant l'application du vernis :

Faire cuire à 60 °C pendant 10 minutes avant d'appliquer le vernis.



Application du vernis

Se reporter à la fiche technique du vernis.

Pour l'application du vernis, appliquer une première fine couche étanche.



Utiliser une protection respiratoire adaptée

Akzo Nobel Car Refinishes recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air.

Conseils utiles :

Préparation :

Il est impératif de préparer le support avec cette couleur 46G, conformément aux recommandations. Le support doit être plat et lisse. Toute structure et/ou toutes rayures grossières seront visibles dans le vernis OEM après l'application du vernis, en particulier lors du raccord de la couleur surdiluee sur la finition OEM.

Par conséquent, afin d'éviter toute désorientation de la fine peinture métallisée, il est essentiel d'utiliser un papier de ponçage fin, comme décrit, pour préparer le support.

Préparation du support pour l'apprêt : Poncer au papier de verre P1000 minimum et veiller à éliminer totalement la texture.

Il est recommandé d'appliquer une couche mouillée (précouche) sur la zone de raccord préparée du vernis OEM, de poncer la zone de raccord au P1500 minimum et de veiller à éliminer totalement la texture du vernis OEM. Puis, après avoir éliminé la poussière et dégraissé le support, appliquer une fine couche étanche lisse d'Autowave MM666 ou le mélange MM666/MM600, comme décrit.

Application générale :

-Après application de chaque couche de base, laisser évaporer totalement la base avant d'appliquer la couche suivante.

-Ne pas réduire la pression pour appliquer les couches d'effet surdiluees.

-Appliquer les couches d'effet par croisement sur de grandes surfaces.

-Appliquer une première couche, pas trop épaisse, de vernis.

AkzoNobel Car Refinish bv.

Adresse : Rijksweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, Pays-Bas

Tél. : +31(0)71308-6944

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

IMPORTANT Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances et les lois et réglementations en vigueur : toute personne utilisant ce produit à toute autre fin que celle spécifiquement recommandée dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. C'est toujours à l'utilisateur qu'il incombe de prendre toutes les mesures requises pour se conformer aux exigences des réglementations et de la législation locale. Toujours lire les fiches de sécurité et de données techniques de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts à notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. À moins que nous n'ayons donné notre accord explicite par écrit ou autrement, nous n'acceptons aucune responsabilité pour ce qui est de la performance du produit ou pour des pertes ou dommages résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et conseils techniques donnés sont assujettis à nos modalités de vente standard. Prière de demander une copie de ce document et de l'étudier attentivement. Les renseignements contenus dans cette fiche technique seront soumis à des modifications de temps à autre en fonction de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. C'est toujours à l'utilisateur qu'il incombe de vérifier si cette fiche technique a été mise à jour avant d'utiliser le produit.

Les marques des produits qui figurent dans cette fiche de données sont des marques de commerce ou sont sous licence d'AkzoNobel.

Siège

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Pays-Bas. www.sikkenscr.com