

Autowave Mazda 46G Machine Grey

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Definition och beskrivning



Machine Grey 46G är en av Mazda's toppmoderna finish för att berömma Kodo design med dess så kallade Takuminuri färgteknologi.

Reparationen av denna kulör är baserad på en standard 2-skipts TDS applicering med ytterligare 2-3 övertunnade dimskikt. Detta för att uppnå den fina effekten och finishen på denna kulör..

Beskrivningen för denna kulör av Mazda är:

"Denna kulör ger intryck av att fordonets kropp har blivit skulpterad från en solid ståltacka"

Följand steg är obligatoriskt för att uppfylla utseendet på den ursprungliga bilkulören.

Förbehandling av underlaget innan baslacks applicering

Framställningen av dens kulör med dess fina metal är av yttersta vikt.

För att undvika synligheten av desorienterad fin metal, slipning av utsprutnings området med P1500 eller P2000 är obligatoriskt.

Applicering över slipad (Dark Grey / Black) filler:

Ta bort eventuell struktur genom att slipa fillern med P1000 som minimum, avfetta och fortsätt med appliceringen av 46G kulören.

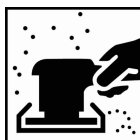
Förbehandling av utsprutningsområdet på OEM klarlacken:

Ta bort eventuell struktur genom att slipa OEM klarlacken med P1500 som minimum.

Spruta ett enkelt flytande skikt av AW666 eller en blandning av AW666/AW600 som ett för-skikt och låt avlufta helt.

Förbehandling av underlaget

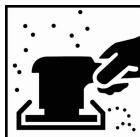
Filler området



Slutligt slipsteg P1000

- Inledande slipsteg får utföras med grövre slipkorn (P600 – P800)
- Slipa bort (apelsinska) strukturen av fillern

Orienterings skikts (för-skikt) förberedelse av utsprutnings området (60 delar AW666 : 40 delar 600) eller AW 666 toner (rekommenderas)



Slutligt slipsteg P1500

- Inledande slipsteg får utföras med grövre slipkorn (P1000-P1200)
- Slipa bort (apelsinska) strukturen av OEM klarlacken



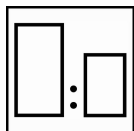
Rengöring

avlägsna alla föroreningar med lämpligt avfettningsmedel.

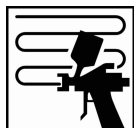
Autowave Mazda 46G Machine Grey

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

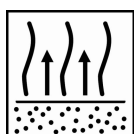
Autowave Orienterings skikt (för-skikt), blandning och applicering



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

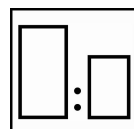


Applicera ett flytande skikt av Autowave MM666 eller en blandning av MM666 / MM600 på hela området som ska repareras.



Avlufta genom att öka luftflödet tills helt torr yta.

Autowave MM 2.0 MAZ46G blandning och applicering



- 100 Autowave MM 2.0 MAZ 46G
- 20 Activator WB



Använd Sikkens blandningssticka

14 Blå



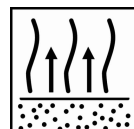
Färgmunstycke:
1.3 mm

Spruttryck:
1.7 bar vid luftintaget
HVLP max 0.6 bar vid luftmunstycket



Bearbetning metallic-kulörer:

2 x 1 skikt följt av ett dimskikt*
* Autowave MM 2.0 applikation



Mellan skikten:
Avluftning till matt och torr yta

Före klarlack:
Avluftning till matt och torr yta

Autowave Mazda 46G Machine Grey

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Korrekt kulörmatchning måste bestämmas genom att producera ett antal sprutprovs paneler.

Grovleken och effekten kan variera beroende på olika modeller/produktionsenheter, och därför rekommenderar vi att producera en uppsättning av 4 sprutprovs paneler över en svart filler som slipas med minimum P1000 slippapper.

Bearbetning (av sprutprovs panelerna):

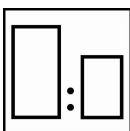
Placera de 4 sprutprovs panelerna bredvid varandra, låt torka helt mellan varje skikt:

- 1 Spruta Autowave MM 2.0 MAZ46G enligt TDS på alla panelerna inklusive dimskiktet.
Ta bort 1 panel och markera som nummer 1.
- 2 Tillsätt 200% av Activator WB i Autowave MM 2.0 MAZ46G (100:20 blandningen) och spruta som förklarat nedan.
Spruta den övertunnade blandningen som ett vanligt dimskikt över de 3 återstående panelerna med ett ökat avstånd från panelerna.
Ta bort 1 panel och markera som nummer 2.
- 3 Spruta den övertunnade blandningen som ett vanligt dimskikt över de 2 återstående panelerna med ett ökat avstånd från panelerna.
Ta bort 1 panel och markera som nummer 3.
- 4 Spruta den övertunnade blandningen som ett vanligt dimskikt över den återstående panelen med ett ökat avstånd från panelen.
Ta bort 1 panel och markera som nummer 4.

OBS: se till att använda samma sprutteknik på fordonet!

Efter det sista dimskiktet låt baslacken avlufta helt, och/eller torka i ugn 10 minuter vid 60°C och låt svalna innan klarlack appliceras.

Autowave MM 2.0 Mazda 46G extra effektskikt: blandning och applicering



100 Autowave MM 2.0 MAZ 46G RTS

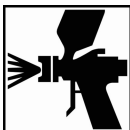
200 Activator WB



Använd Sikkens blandningssticka

14 Blå

Eller använd en våg



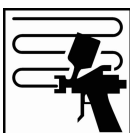
Färgmunstycke:

1.3 mm

Spruttryck:

1.7 bar vid luftintaget

HVLP max 0.6 bar vid luftmunstycket

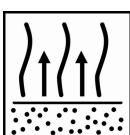


Bearbetning effektskikten*

*öka avståndet under appliceringen, var noga med att inte applicera för mycket.

1-3 dimskikt*

*på grund av den låga viskositeten, skaka sprutpistolen före appliceringen av nästa skikt



Mellan skikten:

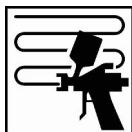
Avluftning till matt och torr yta

Före klarlack:

Torka i ugn 10 minuter @ 60°C före klarlack

Autowave Mazda 46G Machine Grey

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING



Sprutning av klarlack
 Se TDS för resp. klarlack
 Med applikationen av klarlacken, applicera ett tunt stängt 1: a skikt



Använd lämplig skyddsutrustning
 Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.

Användbara tips:

Förbehandling:

Förbehandlingen av underlaget med denna 46G kulören är obligatorisk, underlaget måste vara jämnt och fint, om någon struktur och/eller (för grova) repor i OEM klarlacken kommer att synas efter sprutning av klarlack, speciellt vid utsprutning av den övertunnade blandningen, därför:

För att undvika disorientering av den fina metallen, är användningen av ett fint slippapper som beskrivs av yttersta vikt.

Förbehandling av fillern: slipa med minimum P1000 slippapper och säkerställ att all struktur avlägsnas.

Vid förbehandling av utsprutningsområdet på OEM klarlacken rekommenderas att ett orienterings skikt (för-skikt) sprutas:

Slipa utsprutningsområdet med minimum P1500 och säkerställ att all struktur av OEM klarlacken avlägsnas, efter att damm avlägsnats och objektet har avfettats, spruta ett enkelt flytande skikt Autowave MM666 eller blandningen av MM666/MM600 som beskrivits.

Generel applicering:

-Efter sprutning av varje baslacks skikt, låt avluft och torka helt innan nästa skikt sprutas.

-Minska inte spruttrycket när den övertunnade effekt skiktets blandningen sprutas.

-Spruta effekt skikten i kryss orientering på större områden.

-Spruta inte första klarlacks skiktet för tjockt.

Akzo Nobel Car Refinishes AB

Adress: Box 224, 135 27 Tyresö

Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com