

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

## Beskrivning



Quicksilver 262E är en av Teslas toppmoderna finishar för att komplettera den moderna färgtekniken och trenderna. Reparationen av denna kulör är baserad på standard 2-stegs TDS-applicering med 2-3 baslacksskikt, detta för att uppnå sin specifika fina effekt och finish.

Kulören är gjord av högpigmenterad SEC metallic färg, designad för att ge en mycket fin metallisk effekt.

Följande steg är obligatoriska för att uppfylla utseendet på den ursprungliga kulören:

## Förbehandling av underlag före baslack applicering

Förberedelserna för denna kulör med kombinationen av dess fina metallic är av yttersta vikt. För att undvika synlighet av desorienterad finmetallic är det obligatoriskt att slipa blandningsområdena med finkornigt P1000 eller P1200.

### Applicering över sanded eller non-sanding (Mörkgrå / Svart) grund:

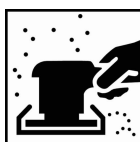
Ta bort eventuell textur genom att slipa grunden med P500 följt av P800 som minimum, avfetta och fortsätt med orienteringsskiktet och applicering av 262E Quicksilver kulören.

### Förberedelse av utsprutningsområdet på den ursprungliga klarlacken:

Ta bort eventuell struktur genom att slipa den ursprungliga klarlacken med minst P1000. Applicera ett enda flytande skikt av AW666 / AW600 som ett orienteringsskikt och låt avlufta helt.

## Förbehandling av underlag

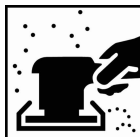
### Grund området



#### Slutligt slipsteg

- Inledande slipsteg får utföras med grövre slipkorn; P500 – P600
- Ta bort apelsinskal / struktur på grunden

### Orienteringsskikt förbehandling / utsprutningsområde (60 delar av AW 666 - 40 delar av AW 600)



#### Slutligt slipsteg

- Inledande slipsteg får utföras med grövre slipkorn; P1000 – P1200
- Ta bort apelsinskal / struktur på OEM-klarlacken



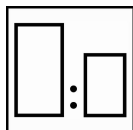
### Rengöring

Avlägsna alla föroreningar med lämpligt avfettningsmedel.

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

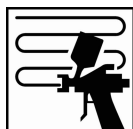
ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

## Autowave MM 2.0 Orienteringsskikt: Blandning och applicering

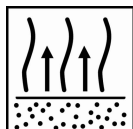


100 Autowave MM666 / MM600 (60% / 40%)

15 - 20 Activator WB

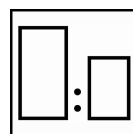


Applicera ett flytande skikt av Autowave MM 2.0-blandningen MM666 / MM600 på hela området under reparation.



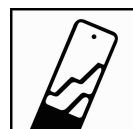
Avlufta genom att öka luftflödet tills helt torr

## Autowave MM 2.0 TESLA262E: Blandning och applicering



100 Autowave MM / 2.0 TES262E

10 Activator WB



Använd Sikkens blandningssticka  
14 Blå



Färgmunstycke:  
1.3mm

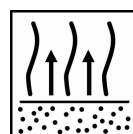
Spruttryck:  
1.7 bar vid luftintaget  
HVLP max 0.6-0.7 bar vid luftmunstycket



Applicera 75% skikt för att uppnå opacitet och se till att varje skikt överlappar föregående skikt.

Efter varje skikt, avlufta tills helt matt.

Avsluta med ett 25% kontrollerat dimskikt.



Mellan skikten:

Tills helt matt och torr

Före klarlacks applicering:

Tills helt matt och torr



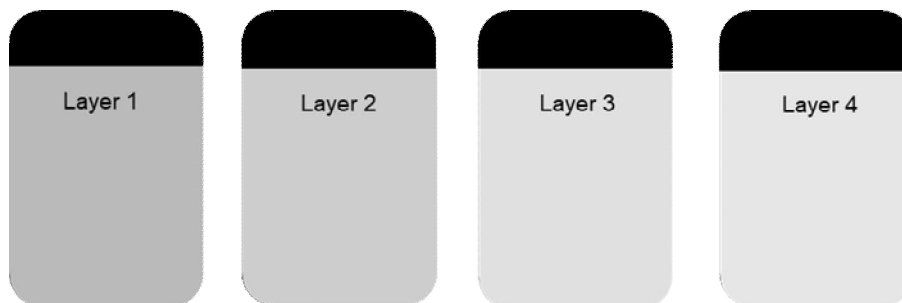
Använd lämplig skyddsutrustning  
Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

## Korrekt kulörmatchning bestäms genom att producera flera sprutprover.

Grovleken och effekten kan skilja sig beroende på olika modeller/produktionsplatser; därför rekommenderar vi att du tillverkar en uppsättning sprutprover applicerade över en mörkgrå eller svart bottenfärg – för att bestämma antalet skikt som krävs för att uppnå korrekt kulör noggrannhet



**OBS:** Se till att använda samma utrustning och appliceringsteknik på fordonet under reparation!

Efter det sista kontrollerade dimskiktet, låt baslacken avlufta ordentligt följt av en nedkylningsprocess innan du applicerar klarlacken

## Användbara tips:

### Förberedelse:

Den rekommenderade förberedelsen av underlaget med denna Tesla 262E-kulören är obligatorisk. Underlaget måste vara plant och slätt eftersom alla strukturer eller ett för grovt repmönster kommer att synas efter applicering av klarlack.

Därför: för att undvika desorientering av den fina metallen, är användningen av yttersta vikt för förberedelsen av underlaget

### Förberedelse över bottenfärg underlag:

- Slipa med minst P500 – P600 för att säkerställa att all textur tas bort.
- Det rekommenderas att applicera en våt bädd (orienteringsskikt) över det förberedda utsprutningsområdet av OEM-klarlacken.
- Slipa utsprutningsområdet med P1000 – P1200 och se till att all textur från OEM-klarlacken tas bort.
- Efter att ha tagit bort dammrester och avfettat underlaget, applicera ett slätt flytande stängt skikt av Autowave MM 2.0 orienteringsskiktetsblandningen MM666 / MM600 enligt beskrivningen ovan.

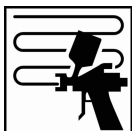
### Applicering i allmänhet:

- Efter appliceringen av varje baslacksskikt tillämpa ordentlig avluftning innan nästa skikt
- Minska inte trycket när du applicerar det kontrollerade dimskiktet.
- Applicera effektskikten i X-applicering på större ytor vid behov för att få ett jämnt utseende

# Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

## Klarlack



Se TDS för resp. klarlack



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

**Akzo Nobel Car Refinishes AB**  
Adress: Mediavägen 1, 135 27 Tyresö  
Tel: +46 (0)8 503 04 100

### ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING MED LÄMPLIG HS&E-UTRUSTNING

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