

Autowave 2.0 - Mazda 46G Machine Grey

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Kuvaus



Machine Grey (46G) on yksi Mazdan uusista Takuminuri-maali-tekniologian erikoisväreistä osana Kodo-muotoilufilosofiaa

Tämän värin korjausmaalaukseen perustuu normaaliin kaksikerrosmenetelmään, joskin värimassassa käytetty hyvin hienojakoinen metallipigmentti vaatii poikkeuksellisen pohjustuksen

Mazdan käyttämä kuvaus tästä väristä on:

“Tämä väri aikaansaa vaikutelman, jossa auton kori näyttää veistetyin yhdestä umpinaisesta teräskappaleesta”

Seuraavat työvaiheet vaaditaan jotta korjausmaalauksen ulkonäkö on alkuperäismaalausta vastaava:

Pohjustus ennen MAZ46G-värimassan ruiskuttamista

Värimassassa käytetyn hyvin hienojakoisen metallipigmentin vuoksi normaali pohjustus voi johtaa merkittäviin ulkonäkö-ongelmiin, tämän vuoksi on käytettävä juuri tähän väriin suunniteltua erikoismenetelmää, mikä perustuu:

- Poikkeuksellisen hienoihin hiontakarkeuksiin (ettei metallipigmentti tuo näkyviin pieniäkään hiomanaarmuja)
- 'Blenderin' käyttöön; kahdesta eri kirkkaasta sideaineesta (666 ja 600) tehty seos eristää sekä peittää hiomanaarmuja

Ruiskuttaminen hiotun fillerin (musta tai tummanharmaa) päälle:

Tasoita fillerin pintarakenteen hiomalla ensin normaalisti P500:lla, mutta sen jälkeen myös P1000:lla (tai hienommalla) Puhdista alue huolellisesti rasvanpoistoaineella kahden liinan menetelmällä ennen värimassan ruiskutusvaihetta

Värimassan häivytytysalueen valmistelu – alkuperäislakkaus hionta ja 'blenderin' ruiskutus:

Tasoita lakan pintarakenteen kuvio hiomalla P1500:lla (tai hienommalla)

Ruiskuta yksi ohut, täysin tasoittuva esikerros 'blenderiä' häivytytysalueelle ja anna haihtua täysin matakasi.

Pinnan valmistelu



Puhdista hiottava pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

- **M700** (käy myös muoviosille) tai M600 (ei suositella muoviosille)
- Kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista



Fillerialueen kuivahionta: Viimeistelevä hiontakarkeus **P1000**

- o Esihionta voidaan tehdä karkeammilla P500-P800:lla
- o Fillerin pintarakenteen moitteeton tasoittaminen



Värimassan häivytytysalueen kuivahionta: Viimeistelevä hiontakarkeus **P1500**

- o Esihionta voidaan tehdä "karkeammilla" P1000-P1200:lla
- o Lakan pintarakenteen moitteeton tasoittaminen



Puhdista hiottava pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

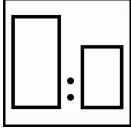
- **M700** (käy myös muoviosille) tai M600 (ei suositella muoviosille)
- Kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista
- Viimeistele **M200:lla**, kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista

Viimeistele korjausalue juuri ennen ruiskutusta pyyhkien varovasti tahmeliinalla, puhaltaen paineilmaa

Autowave 2.0 - Mazda 46G Machine Grey

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

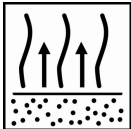
Autowave 2.0 - 'Blenderin' sekoittaminen ja ruiskuttaminen



3 osaa Autowave MM 666
 2 osaa Autowave MM 600
 1 osa Activator WB



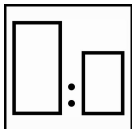
Ruiskuta yksi ohut, täysin tasoittuva esikerros yllämainitulla 'blenderillä' **koko** korjausmaalattavan alueen yli



Anna haihtua / haihduta täysin matakksi

HUOM! 46G-värimassan ruiskuttaminen vähänkään märälle johtaa pigmenttien uimiseen

Autowave 2.0 - MAZ46G-väri sekoittaminen ja ruiskuttaminen



100 Autowave 2.0 (MAZ46G-väri)
 10-20 Activator WB



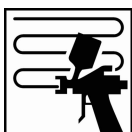
Tee kaikki sekoitukset vaakaa apuna käyttäen

MIXIT ja Color Manager sisältävät tiedot kaikkien tuotteiden painosuhteista

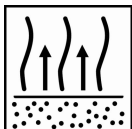


Ruiskun materiaalisuutin:
 1.2 - 1.3

Ruiskutusaine:
 1.8 bar ruiskun "kahvassa"
 (HVLP maks. 0.7 bar ilmasuuttimessa)



Ruiskuta Autowave 2.0:n Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti, mutta kuitenkin huomioiden kaikki tässä ohjeistuksessa (S8.07.19b) mainitut asiat



Kerrosten välillä:

Täysin matta ja kuivunut

Ennen lakkausta:

Täysin matta ja kuivunut



Käytä henkilökohtaisia suojaimia

Akzo Nobel Car Refinishes suosittelee käyttämään raitisilmanaamaria

Autowave 2.0 - Mazda 46G Machine Grey

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Useampi värimalli on hyvä valmistaa; vaihtelua on saman autoyksilön eri osissa – häivyttäminen on suositeltavaa

Metallin karkeus ja floppi voi vaihdella paljonkin eri automallien ja eri valmistustehtaiden kesken; tämän vuoksi suosittelemme ruiskuttamaan kolme eri ruiskumallia (pohjustus: musta, hiottu filleri, hionta P1000 (tai hienempi); asetelma on vastaava kuin 3-kerrosväreillä; tuotetaan etukäteen ruiskumallit eri Pintasävyin kerrosten lukumäärin.

Aseta ruiskumallit vierekkäin pystyasentoon, merkitse mallit selvästi - haihduta täysin matakasi jokaisen kerroksen välissä:

1. Ruiskuta MAZ46G-väri aiempien ohjeiden mukaisesti kaikkiin malleihin (mukaan lukien pisarointikerros); haihtumisen jälkeen poista yksi malli pois rivistä, merkitse siihen "1" ja laita sivuun odottamaan lakkausta (tämä on "normaali" ruiskutus)

2. Tee ylioheennettu erikoisseos, eli lisää 200% Activator WB:tä olemassa olevaan värimassaseokseen ja jatka ruiskuttaen pisarointikerros vähän tavallista kauempaa tällä erikoisseoksella jäljellä oleviin kahteen mallipeltiin; haihtumisen jälkeen poista yksi malli pois rivistä, merkitse siihen "2" ja laita sivuun odottamaan lakkausta

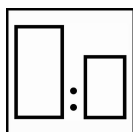
3. Ruiskuta pisarointikerros vähän tavallista kauempaa viimeiseen mallipeltiin ja anna haihtua matakasi, merkitse siihen "3"

(Voit tehdä vielä neljännenkin mallin samaa järjestelyä käyttäen, joskin sävyllinen ero edelliseen ei ole yleensä merkittävä)

Huom!: Varsinainen korjaus on luonnollisesti ruiskutettava samalla menetelmällä kuin millä valittu ruiskumalli valmistettiin

Kiinnitä rivistä poistamasi mallipellit takaisin omille paikoilleen odottamaan lakkausta; on hyvä odottaa vielä jonkin aikaa viimeisen mallin mattaantumisen jälkeen – tai lämmittää malleja hetken aikaa.

Ylimääräiset efektkerrokset – sekoittaminen ja ruiskuttaminen



100 Ruiskutusvalmis Autowave 2.0 MAZ46G-väri

200 Activator WB



Tee kaikki sekoitukset vaakaa apuna käyttäen

MIXIT ja Color Manager sisältävät tiedot kaikkien tuotteiden painosuhteista

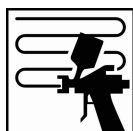


Ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

Ruiskutusaine:

1.8 bar ruiskun "kahvassa"
(HVLP maks. 0.7 bar ilmasuuttimessa)

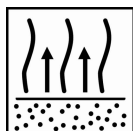


Lisä-pisarointikerrosten ruiskutus*

*Ruiskuta lisä-pisarointikerrokset tasaisesti ja tavallista kauempaa – pinta ei saa kastua

1-2 lisä-pisarointikerrosta*

*Koska seos on hyvin ohutta, ruiskua pitää heilutella / ravistella ennen seuraavan kerroksen ruiskuttamista

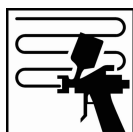


Kerrosten välillä:

Kunnes täysin matta ja kuiva

Ennen lakkaamista:

Kunnes täysin matta ja kuiva



Ruiskuta valitsemasi lakka sen Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti

Ensimmäisen lakkakerroksen tulee olla ohut pigmenttien uimisen välttämiseksi

Autowave 2.0 - Mazda 46G Machine Grey

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Käyttökelpoisia vinkkejä

Pohjustus:

MAZ46G-värimassakerros vaatii hyvin tasaisen ja hienolla hiotun pinnan ennen värimassan ruiskuttamista. Kaikki pohjustuksen virheet tulevat näkyviin valmiissa korjausmaalauksessa, etenkin kun häivytetään ylioehennetulla värimassalla (erikoisseos 100 osaa MAZ46G RVS + 200 osaa Activator WB).

Käyteyn hyvin hienon metallipigmentoinnin vuoksi on erittäin tärkeää ottaa huomioon seuraavat seikat:

Fillerin hienohionta: Käytä P1000:ta (tai vieläkin hienompaa) fillerin pintarakenteen tasoittamiseen

Värimassan häivytyalueen erityisen hieno hionta ja 'blenderin' käyttö esikerroksena:

Hio alue P1500:lla tai hienommalla poistaaksesi vanhan lakan pintarakenteen. Perusteellisen puhdistamisen jälkeen ruiskuta huolellisesti ohut, täysin tasoittuva 'blender'-esikerros koko korjausalueen yli ja anna haihtua täysin matakksi

Muita huomioitavia asioita ruiskuttamisesta:

- Haihduta pinta täysin matakksi jokaisen erillisen värimassakerroksen jälkeen, ennen seuraavan kerroksen ruiskuttamista
- Älä pienennä painetta ruiskuttaessasi ylioehennettuja pisarointikerroksia
- Ruiskuta ylioehennetut kerrokset suuremmilla alueilla ristikkäin
- Varo ruiskuttamasta ensimmäistä lakkakerrosta paksusti

Uudet osat; märkää märälle -fillerin käyttäminen

On ymmärrettävä, että sävyllinen ja ulkonäöllinen lopputulos ruiskutettaessa MAZ46G suoraan märkää märälle-fillerin päälle voi olla varsin erilainen, ja yleisesti ottaen huomattavasti huonompi.

Tilanne ei ole mahdoton uusien osien suhteen; totta kai märkää märälle-filleri voidaan kuivattaa ja hioa aiempuna esitetyn mukaisesti, sekä käyttää 'blenderiä' esikerroksena. Ellei osassa ole oiottuja kohtia (jotka vaatisivat kittausta ja hiontafilleriä), ei ole tarpeen käyttää hiontafilleriä.

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Karhumäentie 3, 01530 Vantaa
+358 50 532 5798

VAIN AMMATTIMAISEEN TOIMINTAAN - HENKILÖKOHTAISIA SUOJAVARUSTEITA EDELLYTETÄÄN KÄYTETTÄVIKSI

TÄRKEÄ ILMOITUS Jäljempänä tällä selosteella esitetty informaatio ei ole tarkoitettu tyhjentäväksi ja se perustuu tämän hetken tietämyksemme ja voimassa oleviin lakeihin: jokainen, joka käyttää tuotetta johonkin muuhun tarkoitukseen kuin siihen, mihin sitä nimenomaisesti on teknisessä selosteessa suositeltu käytettäväksi, saamatta tuotteen soveltuvuudesta aiottuun tarkoitukseen meiltä ensin kirjallista varmistusta, tekee sen omalla riskillään. Vastuu tarvittavien toimien suorittamisesta paikallisten sääntöjen ja määräysten sekä lainsäädännön asettamien vaatimusten täyttämiseksi on aina käyttäjällä. Lue aina tämän tuotteen tuoteseloste ja tekninen seloste, mikäli sellainen on käytettävissä. Kaikki neuvot ja lausunnot, joita annamme tuotteesta, (joko tässä selosteessa tai muuten) ovat parhaan tietomme mukaan oikein, mutta emme voi vaikuttaa alustan laatuun ja kuntoon emmekä useisiin tekijöihin, jotka voivat vaikuttaa tuotteen käyttöön. Sen johdosta emme ota mitään vastuuta tuotteen suorituskyvystä tai mistään menetyksestä tai vahingosta, joka aiheutuu tuotteen käytöstä, ellemmä nimenomaisesti ja kirjallisesti ole siihen myöntyneet. Myynnin vakioehtomme koskevat kaikkia toimittamiamme tuotteita ja antamiamme teknisiä neuvoja. Käyttäjän tulee pyytää kappale kyseisestä asiakirjasta ja käydä se läpi huolellisesti. Tämän selosteen sisältämää informaatiota voidaan aika ajoin muuttaa kokemukseen ja jatkuvaan kehitykseen perustuvan politiikkamme perusteella. Käyttäjän vastuulla on varmistaa ennen tuotteen käyttämistä, että tämä seloste on ajantasainen.

Tässä selosteessa mainitut tuotemerkit ovat Akzo Nobelin tai sille lisensoituja tavaramerkkejä.

Pääkonttori

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