

# Mazda 51K Rhodium White

## VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

### Korjausmaalaujärjestelmän kuvaus

**HUOM:** 3-kerrosmaalauksiin liittyy vaihtelevaa terminologiaa monesta eri syystä, jotka kuitenkin tarkoittavat aivan samaa;

- Pohjustus (kaikkien värimassakerrosten alla oleva pintaväriä edeltävä kerros): Esi-/pohjakerros / Filleri / Colorbuild Plus -sävy
- Ensimmäinen sävykerros (värimassalla aikaansaatava peittävä pohja ennen efektikerroksia): Pohjasävy / Kerros 1 / Step 1
- Toinen sävykerros (erittäin läpikuultavalla värimassalla aikaansaatava efektikerros): Pintasävy / Kerros 2 / Step 2

**Kolmikerrosväri koostuu aina vähintään kolmesta erillisestä rakennekerroksesta:**

- 1. Pohjasävy (Kerros 1):** Peittävä Solid- tai efektisävy värimassalinjasta (*harvinainen optio: CBP-sävy, esim. FRD9732*)
- 2. Pintasävy (Kerros 2):** Erittäin läpikuultava Solid- tai efektisävy värimassalinjasta
- 3. Lakka:** VOC-hyväksytty lakka, mikä on virallisesti hyväksytty ruiskutettavaksi käytetyn värimassan päälle



Mazda 51K (Rhodium White) on erikoisväri, joka näyttää tavalliselta 3-kerrosvalkoiselta, mutta onkin erilainen efektipigmentoinnin ja maalausmenetelmän suhteen, joten **normaalia kolmikerrosruiskutusmenetelmää noudattaen MAZ51K-korjausmaalaukseen ei tule onnistumaan!**

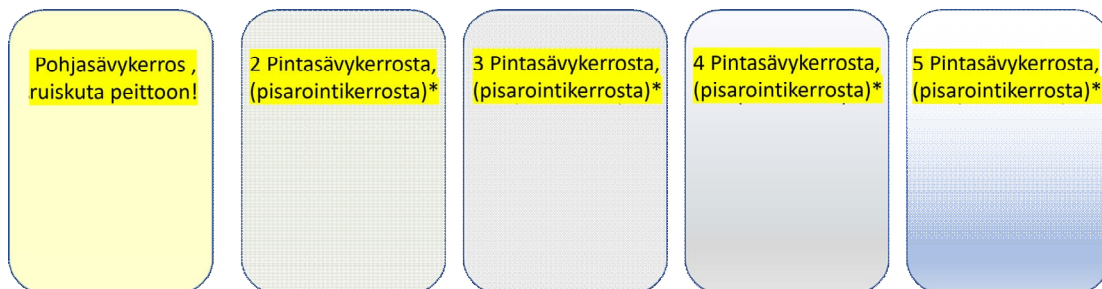
Kuten kaikissa muissakin kolmikerrosmaalauksissa, värimallit eri efektikerroksineen on tehtävä etukäteen, jotta pintasävyn kerrosmäärä saadaan valittua parhaan sävyvastaavuuden mukaiseksi.

### Sävyn tarkastaminen ruiskumalleista

### ÄLÄ RUISKUTA MALLEJA KAUKANA TOISISTAAN

Sopivan sävyn valitseminen perustuu etukäteen valmistettujen, useiden ruiskumallien käyttämiseen; tämä on välttämätöntä, koska sävyllinen lopputulos muuttuu merkittävästi Pintasävyn paksuuden (eli kerrosten lukumäärän) mukaan. **Vähintään** kolme erillistä ruiskumallia on syytä tehdä, aseta mallit pystyasentoon vierekkäin n. 2-3 cm välein.

1. Esikerrokseksi kaikkien mallien yli ruiskutetaan peittävä puhtaanvalkoinen märkää märeille -fillerisävy
2. Ruiskuta Pohjasävy kaikkien mallien yli värimassan Teknistä Tuoteselostetta noudattaen, kuivata matakasi
3. Peitä suojauspaperilla kaikki muut paitsi reunimmainen malli, jonka yli ruiskutetaan yksittäinen kerros **Pintasävyä, joka ruiskutetaan kuten 2-kerrosmetallivärien pisarointikerros, huomioi ruiskun erikoisasetukset!**
4. Matakasi haihtumisen jälkeen siirrä suojauspaperia sivulle niin, että seuraavakin malli tulee näkyviin ja ruiskuta Pintasävyä kummankin mallin yli – toista tämä vaihe kunnes kaikkiin malleihin on ruiskutettu Pintasävyä
5. Haihduta matakasi ja ruiskuta kerros kaikkien mallien yli => Mallisarja, jossa Pintasävyä on 2...kerrosta



6. Anna haihtua 10-15 minuuttia (25°C) ennen kuin lakkaat kaikki mallit normaalisti (älä lakkaa paksusti)
7. **Merkitse eri mallien taakse niiden Pintasävyn kerrosmäärät selvästi (esim. huopakynällä)**

**HUOM!** Maalari päättää sopivimman Pintasävyn kerrosmäärän valmistamansa mallisarjan perusteella

# Mazda 51K Rhodium White

## VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

### Sopivat pohjamateriaalit

Kaikki nykyiset alkuperäismaalaukset (OEM) sekä kaikki nykyiset Sikkens-pohjamaalit poislukien happopohjamaalit

### Pinnan esivalmistelu



Puhdista hiottava pinta sopivalla rasvanpoistoaineella kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

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



**Fillerialueen kuivahionta:** Viimeistelevä hiontakarkeus **P600**

- o *Esihionta voidaan tehdä karkeammilla P400-P500:lla*
- o *Lisätietoa saat Teknisestä Tuoteselosteesta TDS S8.06.02*

**Värimassan häivytyksalueen kuivahionta:** Viimeistelevä hiontakarkeus **P1000**

- o *Esihionta voidaan tehdä "karkeammilla" P600-P800:lla*
- o *Lisätietoa saat Teknisestä Tuoteselosteesta TDS S8.06.02*

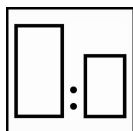


Puhdista hiottava pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

- **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

*Puhdista alue juuri ennen ruiskutusta tahmeliinalla, puhaltaen samalla sen alle varovasti paineilmaa*

### MAZ51K-pohjasävyyn (Kerros 1 -sävykaava) sekoittaminen ja ruiskuttaminen



100 MAZ51K / Kerros 1

5-10 Activator WB



Tee kaikki sekoitukset vaakaa apuna käyttäen

MIXIT sisältää tiedot kaikkien tuotteiden sekoitus-/painosuhteista



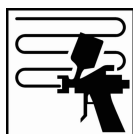
Ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

Ruiskutusaine:

1.8 bar ruiskun "kahvassa"

(HVLP maks. 0.7 bar ilmasuuttimessa)

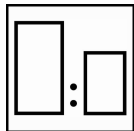


Ruiskuta fillerialue peittoon (häivyttä tarvittaessa) värimassan Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti Anna haihtua täysin matakasi ennen maalauksen jatkamista joko blenderillä tai Kerros 2-sävyllä

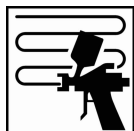
# Mazda 51K Rhodium White

## VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

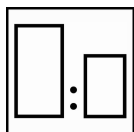
### Vain paikkakorjaukset ja häivytykset: 'Blenderin' ja välikerroksen sekoittaminen ja ruiskuttaminen



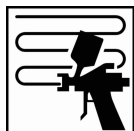
60 Autowave MM 666  
 40 Autowave MM 600  
 20 Activator WB



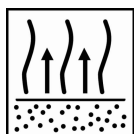
Pintasävyn hienojakoisen pigmentoinnin moitteettomaksi asettumiseksi tasainen blenderipinta on tarpeen  
 Ruiskuta ohut tasoittuva kerros häivytyksalueelle vain osin Pohjasävyn yli – ei koko häivytyksalueen yli



**Välikerroksen** (tällä saadaan luotua juoheva ja pilveilemätön siirtymä Pohjasävystä OEM-pintaan):  
**10 osaa Pohjasävyä (ruiskutusvalmis seos) + 90 osaa Blenderiä (ruiskutusvalmis seos)**

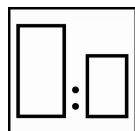


Ruiskuta ohut siirtymäkerros blenderin ja Pohjasävyn välille, ei fillerialueen eikä blenderialueen yli



Anna haihtua täysin matakasi ennen maalauksen jatkamista Pintasävyllä (Kerros 2-kaavalla)

### MAZ51K-pintasävyn (Kerros 2 -sävykaava) sekoittaminen ja ruiskuttaminen



\* 100 MAZ51K / Kerros 2  
 80 Activator WB

\* **HUOM!** Mikäli Pintasävyn kaavassa on sekoitussävyä 800NX, 2% Pohjasävyä on lisättävä Pintasävyyen ennen ohenteen lisäämistä näin syntyyvään Pintasävyyen

**Käytä myös tavallista hienompaa (80 µm suodatus)\* maalifiltteriä tämän hyvin ohuen seoksen kanssa.**  
 \* Ellei tällaista suodatinta ole saatavilla, käytä kahta päällekkäistä 125µm suodatinta

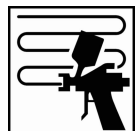


Ruiskun materiaalisuutin:

Ruiskutusaine "kahvassa"

**Ei-HVLP:** 1.2 - 1.3

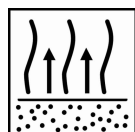
1.8 - 2.0 bar



Kierrä ruiskun materiaalinsäätö kokonaan kiinni ja avaa sitten yhden kierroksen verran

Ruiskuta pisaroimalla, aivan samoin kuin 2-kerrosmetallisävyyen viimeistelyvaiheessakin

- Ruiskuta niin monta kerrosta kuin etukäteen tehtyjen ruiskumallien perusteella oli alunperin päätetty

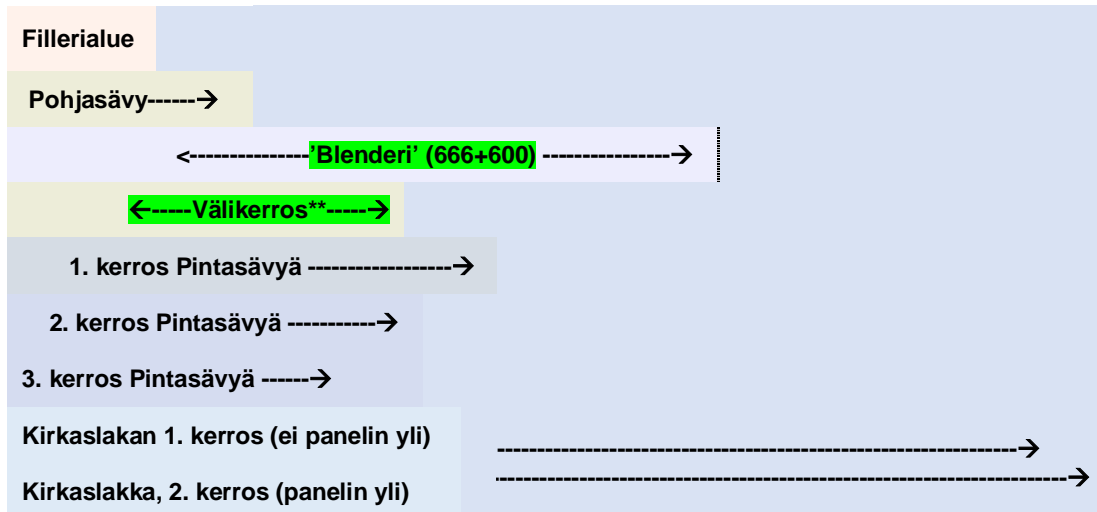


Anna haihtua täysin matakasi kerrosten välillä, ennen lakkaamista pinnan tulee haihtua vielä 10-15 minuuttia matakasi muuttumisen jälkeen.

# Mazda 51K Rhodium White

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

## Häivytyjärjestelmän kuvaus vaiheittain



- Peitä Fillerialue Pohjasävyllä, häivytä pois päin ehjälle alueelle niin, ettei minkääläistä jyrkkää rajaa tule näkymään
- Ruiskuta 'blenderi' kerros varsin pitkälle, jotta saat luotua tasaisen pohjan Välikerrokselle
- Juoheva sävyn siirtymäalue aikaansaadaan ruiskuttamalla Välikerros Pohjasävyyn yli **märkään blenderiin**  
**Toinen vaihtoehto on ruiskuttaa päinvastaisessa järjestyksessä; ensin Välikerros ja vasta sitten blenderi**  
**Tavoitteena on mahdollisimman tasaisen esikerroksen aikaansaaminen hyvin ohuelle Pintasävyille**
- Haihduta blenderi ja Välikerros täysin matakasi ennen kuin jatkat ruiskuttamalla Pintasävyä
- Ruiskuta (EI-HVLP) pisaroimalla, neula vain kierroksen auki, ensimmäinen kerros Pintasävyä selvästi Välikerroksen yli
- Välihaihduta kerros matakasi, ruiskuta seuraava kerros Fillerialuetta kohti (aiemman alueen sisäpuolelle)
- Viimeisen Pintasävykerroksen jälkeen anna kuivua täysin matakasi
- Puhdista alue varovasti mutta huolellisesti tahmeilla pyyhkeillä, puhaltaen samalla sen alle varovasti paineilmaa, mieluiten edeten yhdestä suunnasta koko lakattavan alueen yli – tämä minimoi mahdollisten roskien määrän
- Ruiskuta ensimmäinen kerros lakkaa ohuehkesti ja hieman vajaaksi panelin reunasta (kerrospaksuuden minimointi)
- Haihduta käyttämäsi lakan Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti ja ruiskuta toinen (nyt täysi) kerros koko alueen yli

## Suojautuminen



Käytä henkilökohtaisia suojaimia

Akzo Nobel Car Refinishes suosittelee käyttämään raitisilmanaamaria

# Mazda 51K Rhodium White

## VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

### HUOM! Erityisen tärkeitä seikkoja MAZ51K-erikoisväriä korjausmaalattaessa

- Pohjakerros (Kerros 1) sekoitetaan ja ruiskutetaan kuten mikä tahansa Autowave-solidväri
- Häivyttäessä on oltava huolellinen Pohjakerroksen (Kerros 1) täydestä fillerialueen peitosta sekä etenkin hyvästä sulautumisesta alkuperäisvärin alueelle
- 
- Oikean ruiskutyypin valinta (HVLP-ruiskua ei saa käyttää) ja neulan säätäminen Pintasävyä (Kerros 2) varten on välttämätöntä – ja poikkeaa merkittävästi toimista tavallisten Autowave-värien kanssa
- Tarkista etukäteen sisältääkö Pintasävy (Kerros 2) sekoitussävyä 800NX – mikäli sisältää, lisää 2% Pohjasävyä (Kerros 1) Pintasävyyn (Kerros 2) ennen ohenteen lisäämistä näin syntyvään Pintasävyyn (Kerros 2)
- Pintasävyä (Kerros 2) ei saa ruiskuttaa märkeksi, kerrokset ovat pisarointikerroksia (kuten 2-kerrosmetalliväreillä; huomattavasti kauempaa, liipasin pohjassa, rauhallisesti ja tasaisesti edeten)
- Yksittäisten kerrosten tulee antaa haihtua täysin matakasi (koskien luonnollisesti myös tilannetta ennen lakkausta)
- 
- Koska eri maalarien ruiskutustavoissa on eroavaisuuksia, suosittelemme, että jokainen maalari valmistaa omat ruiskumallinsa – näin toimien sävytarkkuus tulee olemaan paras mahdollinen
- 
- Ennen lakkaamista pinnan tulee haihtua vielä 10-15 minuuttia matakasi muuttumisen jälkeen.
- Koko ruiskutusalue tulee puhdistaa huolellisesti tahmeliinalla ennen lakkauksen aloittamista
- Ensimmäistä lakkakerrosta ei saa ruiskuttaa liian paksusti – vain niin, että pinta tasoittuu juuri ja juuri
- Häivytystöissä ensimmäistä kerrosta ei ruiskuteta koko panelin yli, vasta toisella kierroksella lakataan koko paneli

**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 tyhjenteväksi ja se perustuu tämän hetken tietämykseemme 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, ellemmme 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 kokemusten 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](http://www.sikkensvr.com)