

Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Description



Quicksilver 262E est l'une des finitions de pointe de Tesla pour compléter la technologie et les tendances de la peinture moderne. La réparation de cette couleur est basée sur l'application TDS standard en 2 étapes avec 2-3 couches de base, ceci pour obtenir son effet fin et sa finition spécifiques.

La couleur est fabriquée à partir de peinture métallique SEC hautement pigmentée, conçue pour donner un effet métallique très fin.

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 P1000 ou P1200.

Application sur apprêt poncé (gris foncé/noir) :

Éliminer la texture en ponçant l'apprêt avec du P500, puis du P800 au minimum, dégraisser, puis appliquer la couleur 262E.

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

- Les étapes initiales de ponçage peuvent être réalisées à l'aide d'un papier de ponçage à grain plus grossier (P500 – P600).
- 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)

Étape finale de ponçage

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



Nettoyage de la surface

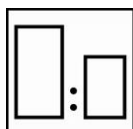
Nettoyer la surface avec un nettoyant de surface approprié.



Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

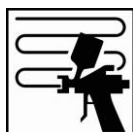
RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Autowave MM 2.0 Mélange et application de la précouche

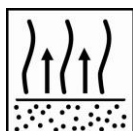


100 Autowave MM666 / MM600 (60% / 40%)

15 - 20 Activator WB

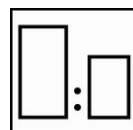


Appliquer une couche fluide d'Autowave MM666 ou un mélange MM666 / MM600 sur toute la surface à réparer.



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

Autowave MM 2.0 TESLA 262E: Mélange et application



100 Autowave MM / 2.0 **TES262E**

10 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

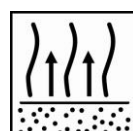
HVLP max 0.6 bar à la buse



Appliquez 75% de couches pour obtenir une opacité en vous assurant que chaque couche dépasse la précédente.

Après chaque couche, évaporer jusqu'à mat.

Terminer par une couche de brouillard contrôlée à 25 %.



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 MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

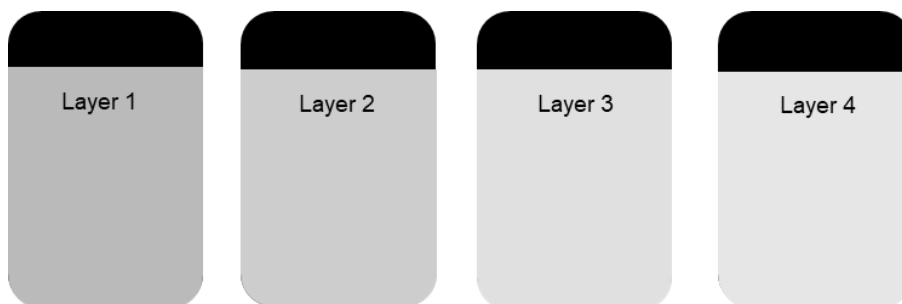
RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL



Utiliser une protection respiratoire adaptée
Akzo Nobel Car Refinishes recommande l'utilisation d'un appareil respiratoire à aduction d'air frais.

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

La grossièreté et l'effet peuvent différer en raison des différents modèles/lieux de production ; par conséquent, nous conseillons de produire un ensemble de panneaux de pulvérisation appliqués sur un apprêt surfaçant gris foncé ou noir pour déterminer le nombre de couches nécessaires pour obtenir la bonne précision de couleur



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

Après le voile de placement 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.

Conseils pratiques

Préparation:

Il est impératif de préparer le support avec cette couleur Tesla 262E, 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 avec un papier de grain P500-P600 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,

Poncer la zone de raccord avec du P1000-P1200 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.

Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

Vernis



Se reporter à la fiche technique du vernis.



Utiliser une protection respiratoire adaptée
Akzo Nobel Car Refinishes recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air.

AkzoNobel Vehicle Refinishes	AkzoNobel Vehicle Refinishes
Postbus 3	Luchthavenlaan 33
2170 BA Sassenheim	1800 Vilvoorde
Tel: +31 713083333	Tel.+32 (0)2 255 88 54
E mail: arl.tv@akzonobel.com	E mail: arl.tv@akzonobel.com
Internet : www.sikkensvr.com	Internet : www.sikkensvr.com
Pays-Bas	Belgique

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 de données 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 de données 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.sikkensvr.com

Autowave MM 2.0 Tesla 262E Quicksilver

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

