

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

Definition og beskrivelse

Mazda 51K er et tre lags system, der består af tre separate lag, der skal påføres for at skabe denne specielle effektfarve baseret på følgende trin;

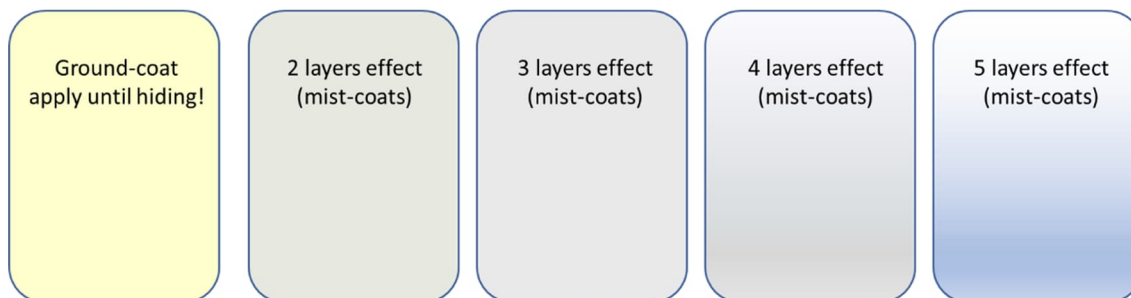
1. Bundfarve solid farve
2. Mid-coat / Effekt farve
3. Klarlak



Farvekontrol ved at sprøjte prøver op

Korrekt farvematch skal kontrolleres ved at producere et antal farveprøver. Således at, Solid farven sprøjtes først til dækning på alle prøver. Derefter påføres den transparente effektfarve. Følg nedenstående proces.

1. Marker farveprøverne på bagsiden med antallet af mid-coat / effekt lag, der skal påføres
2. Fordel farveprøverne jævnt i det krævede antal paneler normalt 3-5
3. Påfør en hvid grundfarve eller CBP002
4. Påfør bundfarven, indtil den dækker på alle paneler i henhold til AW 2.0 TDS
5. Dæk alle paneler af individuelt, undtagen en. På sådan en måde at afdækningen efter hvert lag kan fjernes fra et panel ad gangen
6. Påfør derefter et enkelt lag af mid-coat / effekt farven på den umaskerede farveprøve
7. Tillad tilstrækkelig flash-off tid på mid-coat / effekt farven, og **fjern maskeringen fra det ene panel**, før du fortsætter
8. Påfør derefter et enkelt lag af mid-coat / effekt farven på alle paneler
9. Gentag trin ses og syv, indtil alle paneler har fået mid-coat / effekt farven, hvilket resulterer i at farveprøverne har 2-5 lag af mid-coat / effekt farven
10. Tillad en 10-15 minutters flash-off tid ved (25 °C) før klarlakpåføring
11. Før klarlakpåføring, dæk af på en del af panelet for at vise den endelige basefarve (uden klarlak), som kan bruges til at kontrollere farven under reparationsprocessen
12. Påfør to enkeltlag klarlak



* Effekt-farven skal påføres som man påfører et støvlag på en metalfarve, men med (1,5-1,8) bar

- Ved at bruge disse farveprøver kan sprøjteren bestemme den rigtige mængde af mid-coat / effekt farven for et godt farvematch
- Nummerér hvert panel med angivelse af antallet af effektlag på panelet
- Personlig sprøjte teknik gør at det anbefales, at hver maler laver deres egne farveprøver
- For at opnå en nøjagtigt farvematch skal du sprøjte panelerne, som om de påføres et køretøj, dvs. placere alle farveprøverne på et større panel og sprøjt hele panelet for hvert lag

SPRØJT IKKE HVERT PANEL SEPARAT.

påføringen vil variere afhængigt af temperatur, fugtighed og sprøjter og kan derfor have indflydelse på antallet af mid-coat / effekt farven

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

Egnede underlag

Alle eksisterende OEM-underlag
Alle nuværende Sikkens bundprodukter med undtagelse af Washprimers

Overfladebehandling



Primer (slibning) område

Sidste slibetrin P600 (tør)

- De indledende slibetrin kan udføres med; P400-P500 (tør)
- Respekter en forskel på maksimalt 100P mellem hvert trin eller mindre under hele slibeproceduren
- For detaljeret overfladebehandling se TDS S8.06.02



Basecoat blanding område

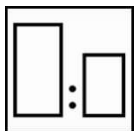
Sidste slibetrin P1000 (tør)

- Indledende slibetrin kan udføres med P600 - P800 (tør)
- Respekter en forskel på maksimalt 200P eller mindre under hele slibeproceduren
- For detaljeret overfladebehandling se TDS S8.06.02



Overfladerengøring anvend Silikonfjerner M700 eller M200 for at fjerne alle forureninger før påføringen af basefarven.

Blanding af bundfarve / påføring



100 volumendele bundfarve
5-10 dele efter volumen Aktivator WB



Brug Sikkens målepind
14 Blå



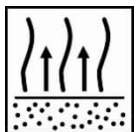
Opsætning af sprøjtepistol:
1,2-1,3mm

Ansøgningstryk:
1.7-2.0 bar ved luftindtaget
HVLP max 0,6-0,7 bar ved lufthætten



Påfør bundfarven, indtil den er helt dækket, flash-off efter hvert lag til helt mat

Bemærk: Sørg for en jævn udsprøjtning fra fylderen ud til OEM-slutfarven

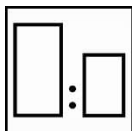


Afluft til helt mat mellem hvert lag. Luftfugtigheden og luftskiftet har indflydelse på Autowave MM 2.0 afluftningstider. Tiderne kan forkortes ved at anvende luftacceleratorsystemer med en afstand på minimum 1 meter til emnet. Hvis der anvendes varme til afluftningen, skal emnet køles ned til omgivelsernes temperatur før det næste lag påføres.

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

Basefix og mellemlagsblanding (kun obligatorisk ved udførelse af en pletreparation)

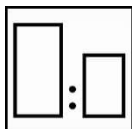


Basefix blanding:

60 rumfangsdele af MM666
40 rumfangsdele af MM600
+

10-20 dele af Activator WB

Bemærk: En glat flad overflade er obligatorisk for at få en perfekt effektlag



Blanding af mellemlag:

10 volumendele Bundfarve (aktiveret med Activator WB)
90 volumendele Base-fix blanding (aktiveret med Activator WB)



Opsætning af sprøjtepistol:

1,2-1,3mm

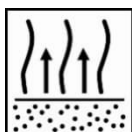
Ansøgningstryk:

1.7-2.0 bar ved luftindtaget

HVLP max 0,6-0,7 bar ved lufthætten



Bemærk: Påfør et glat lag, og lav en overgang fra bundfarven til OEM-slutfarven ved hjælp af denne mellemliggende lag (fra dækkende til transparent)



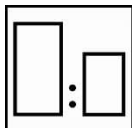
Afluft til helt mat, inden påføring af effektlag. Luftfugtigheden og luftskiftet har indflydelse på Autowave MM 2.0 afluftningstider. Tiderne kan forkortes ved at anvende luftacceleratorer med en afstand på minimum 1 meter til emnet. Hvis der anvendes varme til afluftningen, skal emnet køles ned til omgivelsernes temperatur før det næste lag påføres.

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

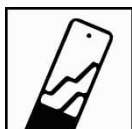
Effekt-farve blanding / påføring

Bland formlen



100 dele Effect-coat
80-100 dele efter volumen Aktivator WB

*Filter med en 80-90 mikron maling minimum



Brug Sikkens målepind
Enhver



Opsætning af sprøjtepistol:

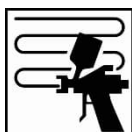
tryk:

RP/HVLP sprøjtepistol 1,2 mm

1.8 bar ved luftindtaget

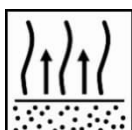
Juster nålen ind til (nul) ingen gennemstrømning, til en omgang ud for at vælge en forstøvning for denne særlige farve (effektlaget skal være vådt)

Effektlaget påføres på samme måde som en AW 2.0 metal farve



Påfør antallet af effektlag efter farveprøve valg, indtil den ønskede farve er opnået, flash-off efter hver lag, indtil den er helt mat (juster sprøjtepistolen til de anbefalede indstillinger)

-Kontroller det korrekte farvematch ved hjælp af de forudbestemte sprøjtepaneler uden klarlakpåføring
-Effektlaget påføres på samme måde som en som en metal farve

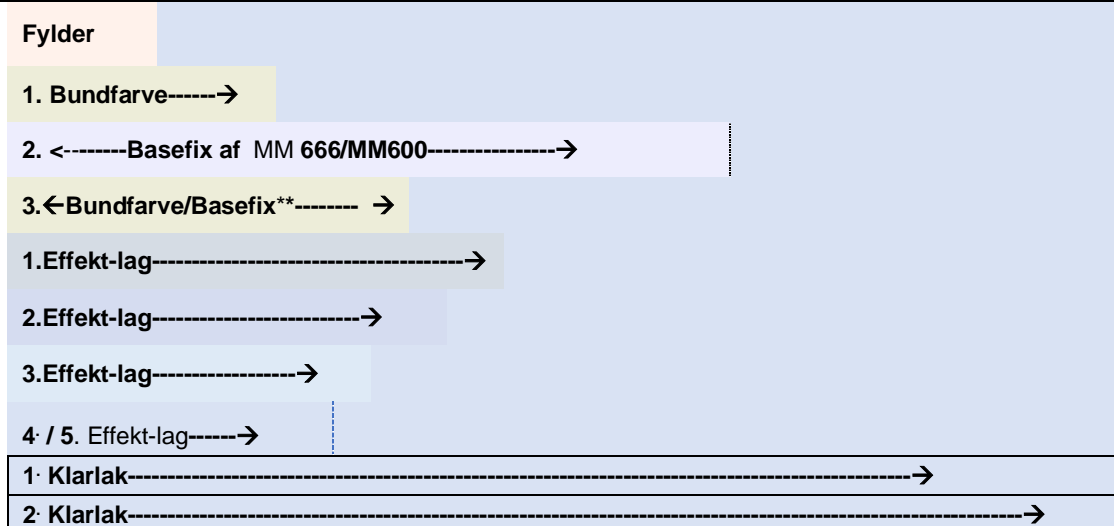


Afluft til helt mat mellem hvert lag, inden påføring af klarlak skal emnet aflufte 15 min ved 25 C grader. Luftfugtigheden og luftskiftet har indflydelse på Autowave MM 2.0 afluftningstider. Tiderne kan forkortes ved at anvende luftacceleratorsystemer med en afstand på minimum 1 meter til emnet. Hvis der anvendes varme til afluftningen, skal emnet køles ned til omgivelsernes temperatur før det næste lag påføres.

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

Reparation proces



1, Påfør bundfarven til dækning, og lav en jævn udsprøjtning fra dækkende til transparent ind i OEM-farven

2, Påfør et lag basefix / bundfarve for at skabe en glat overflade ind i OEM-farven

3, For en glattere farveovergang: Påfør mellemlaget over kanten af bundlaget på OEM-farven (lad ikke basefixen tørre helt op, påfør den på den våde basefix for at sikre et godt flow)

4, Første effektlag, der skal påføres, overlapper mellemlaget

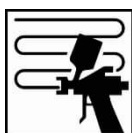
Sekventielle lag skal påføres inde i det første lag af effektbelægning som på tegningen ovenfor

-Effektlaget påføres på samme måde som en AW 2.0 metal farve

-Flash off mellem hvert lag

-Brug en passende tack rag til at fjerne overspray inden påføring af klarlak

Klarlak



Påfør klarlak som normalt.
Se teknisk datablad for anvendelse



Brug passende åndedrætsværn
Akzo Nobel Car Refinishes anbefaler brug af åndedrætsværn til frisk lufttilførsel.

Mazda 51K Rhodium white

TIL PROFESSIONEL BRUG

Akzo Nobel Bil Reparationslakering bv.
Adresse: Rijksstraatweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim.
Telefon: +31(0)71308-6944

KUN TIL PROFESSIONEL BRUG MED EGNET HELDBEREDS OG SIKKERHEDSUDSTYR. VIGTIGT: Informationen i dette datablad er ikke beregnet til at være udtømmende, men er baseret på nuværende viden og nuværende lovgivning, alle personer der anvender dette produkt for ethvert andet formål, end specifikt anbefalet i dette tekniskedatablad uden først at få en skriftlig godkendelse fra os som leverandør af produktet til de oprindelige formål, anvender produktet for sin egen risiko. Det er altid forbrugers ansvar at tage alle nødvendige trin for at opfylde kravene i de lokale regler og lovgivninger. Læs altid sikkerhedsdatabladet og det tekniskedatablad for dette produkt. Alle anvisninger vi giver eller udtalelser lavet vedrørende dette produkt af os (Skriftlig i dette datablad eller andre steder), er opgivet ud fra vores bedste viden, men vi har ingen kontrol over kvaliteten eller beskaffenheden af underlaget, eller de mange andre faktorer der har effekt for anvendelsen og påføringen af dette produkt. Derfor med mindre vi har en skriftlig aftale, kan vi ikke acceptere noget ansvar overhoved for egenskaberne af dette produkt eller nogen form for tab eller skade opstået under anvendelsen af dette produkt. Alle produkter leveret og tekniske forskrifter er opgivet ifølge vores standardbetingelser og salgsbetingelser. Du bør spørge efter en kopi af dette dokument og gennemgå det omhyggeligt. Informationerne i dette datablad er under opdatering fra tid til anden i lyset af erfaringer og vores politik om løbende udvikling. Det er forbrugers ansvar at sikre, at dette datablad er det korrekte forud for anvendelsen af produktet. Lakeringsproduktmærker nævnt i dette datablad er varemærker af eller med licens af Akzo Nobel. Hovedkontor: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com