

Autowave Optima MAZ46G (Machine Grey)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Kuvaus



Machine Grey (46G) kuuluu Mazdan Takuminuri-erikoisväreihin osana Kodo-muotoilufilosofiaa.

Tämän värin korjausmaalaus perustuu normaaliin kaksikerros-menetelmään, 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”

Seuraavia työvaiheita on syytä noudattaa, jotta korjausmaalauksen ulkonäkö vastaa alkuperäismaalausta:

Pohjustus ennen MAZ46G-värimassan ruiskuttamista

Värikaavassa käytetyn Argentum-metallipigmentin vuoksi tavanomainen pohjustus ei välttämättä ole riittävä, tämän vuoksi on noudatettava erikoismenetelmää, mikä liittyy myös hyvin hienoihin hiontakarkeuksiin etenkin häivytytsalueilla.

Värimassa ruiskutetaan **tummanharmaan (SGS5) tai mustan** fillerin päälle:

Tasoita fillerin pintarakenne kuivahiomalla ensin kärkeudella P500/P600, mutta sen jälkeen myös P1000:lla (tai hienommalla). Puhdista alue huolellisesti rasvanpoistoaineella kahden liinan menetelmällä ja lisäksi myös tahmeliinalla ennen ruiskuttamista.

Värimassan häivytytsalueen valmistelu eli alkuperäislakkauksen hionta:

Tasoita lakan pintakuvio kuivahiomalla P1200:lla ja viimeistelemällä P1500:lla (tai hienommalla)

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 P500-P600:lla
- o Fillerin pintarakenteen moitteeton tasoittaminen



Värimassan häivytytsalueen kuivahionta: Viimeistelevä hiontakarkeus **P1500**

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



Puhdista hiottava pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

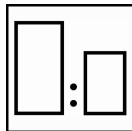
- **M700** (käy myös muoviosille) tai M600 (ei suositella muoviosille)
- Kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista
- Viimeistele **M200:lla**, kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista

Viimeistele korjausalueen ruiskutusta pyyhkien varovasti tahmeliinalla, puhaltaen paineilmaa

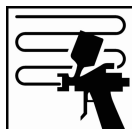
Autowave Optima MAZ46G (Machine Grey)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

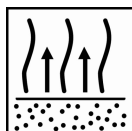
Autowave Optima -blenderin sekoittaminen ja ruiskuttaminen



60 osaa Autowave Optima Blending Agent
40 osaa Autowave Optima C063
20 osaa Autowave Optima WB Activator

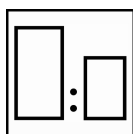


Ruiskuta yksi tasainen märkä kerros em. blenderiseosta
HUOM! Ruiskutus tehdään koko korjausalueen sisältävän koripanelin yli



Anna haihtua / haihduta täysin kuivaksi

Autowave Optima MAZ46G-väri sekoittaminen ja ruiskuttaminen



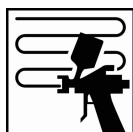
100 osaa Autowave Optima (sopiva MAZ46G-sävykaava)
10-20 osaa Autowave Optima WB Activator



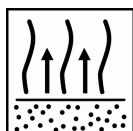
Tee kaikki sekoitukset vaakaa apuna käyttäen
MIXIT sisältää tiedot kaikkien tuotteiden painosuhteista



Ruiskun materiaalisuutin: 1.2 - 1.3
Ruiskutuspaine: 1.8 bar ruiskun "kahvassa"



1. Märkä tasainen kerros, ei välihaihdutusta
2. Puolimärkä tasainen kerros selvästi kauempaa
3. Haihdutus matakksi
4. Ruiskutetaan värimallivertailuun perustuvat erilliset pisarointikerrokset



Ennen erillisiä pisarointikerroksia: Täysin matta ja kuivunut
Ennen lakkausta: Täysin matta ja kuivunut



Käytä henkilökohtaisia suojaimia
Akzo Nobel Car Refinishes suosittelee käyttämään raitisilmanaamaria

Autowave Optima MAZ46G (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 eri autotehtaiden tuotannon välillä; suosittelemme ruiskuttamaan 3-4 eri ruiskumallia (mallien pohjustus: joko tummanharmaa (SGS5) tai musta filleri, kuivahionta P1000 tai hienempi) – kuin 3-kerrosvärien väriprosessi, eli valmistetaan luotettavat ruiskumallit etukäteen eri pintakerrosten lukumäärin

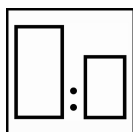
Aseta ruiskumallit vierekkäin pystyasentoon, merkitse mallit selvästi - haihduta täysin matakasi jokaisen kerroksen välissä:

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 yliohehennettu erikoisseos, eli lisää 200% Autowave Optima WB Activatoria 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 neljännekin 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 efekti-kerrokset (lisä-pisarointikerrokset) – sekoittaminen ja ruiskuttaminen



- 100 Ruiskutusvalmis Autowave Optima MAZ46G-sävy
- 200 Autowave Optima WB Activator



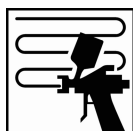
Tee kaikki sekoitukset vaakaa apuna käyttäen

MIXIT sisältää tiedot kaikkien tuotteiden painosuhteista



Ruiskun materiaalisuutin: 1.2 - 1.3

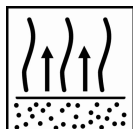
Ruiskutusaine: 1.8 bar ruiskun "kahvassa"



Lisä-pisarointikerrosten ruiskutus* 1-3 lisä-pisarointikerrosta*

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

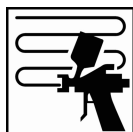
*Koska seos on hyvin ohutta, ruiskua pitää heilutella / ravistella ennen seuraavan kerroksen ruiskuttamista



Kerrosten välillä: Ennen lakkaamista:

Kunnes täysin matta ja kuiva Kunnes täysin matta ja kuiva

(HUOM! Lyhyt uunitus on paikallaan)



Ruiskuta valitsemasi lakka sen Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti

Ensimmäisen lakkakerroksen tulee olla ohut pigmenttien 'uimisen' välttämiseksi

Autowave Optima MAZ46G (Machine Grey)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Käyttökelpoisia vinkkejä

Pohjustus:

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

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

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

Värimassan häivytyalueen erityisen hieno hionta ja blenderin käyttö esikerroksena:

Hio alue P1500:lla tai hienommalla poistaaksesi lakkauksen pintarakenteen. Perusteellisen puhdistamisen jälkeen ruiskuta huolellisesti tasainen, märkä blender-esikerros koko korjausalueen yli ja anna haihtua täysin matakksi

Muita huomioitavia asioita ruiskuttamisesta:

- Haihduta pinta täysin matakksi jokaisen erillisen yliohennetun värimassakerroksen jälkeen
- Älä pienennä painetta ruiskuttaessasi yliohennettuja pisarointikerroksia
- Ruiskuta yliohennetut 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 erilainen (yleisesti ottaen huonompi).

Tilanne ei ole mahdoton uusien osien suhteen; märkää märälle-filleri voidaan kuivattaa ja hioa aiempaan esitetyn mukaisesti, sekä käyttää blenderiä esikerroksena.

Ellei osassa ole oioituja kohtia (jotka vaatisivat kittautusta ja hiontafilleriä), hiontafillerin käyttö ei ole pakollista.

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 tyhjettäväksi 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, 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