

Autowave MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Korjausmaalaukseen kuvaukset

HUOM: 3-kerrosmaalaukseen 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 Solidi- 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!**

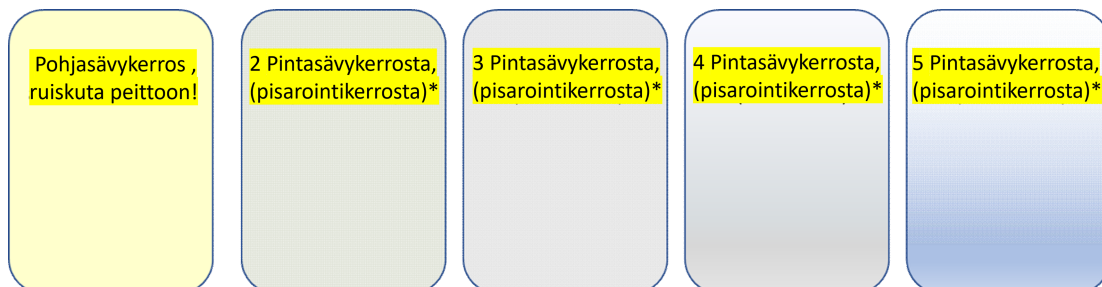
Kuten kaikissa muissakin kolmikerrosmaalauksissa, värimallit eri efektikerroksineen on tehtävä etukäteen, jotta pintasävyyn kerrosmäärä saadaan valittua parhaan sävyvastaavuuden mukaiseksi.

Sävyjen tarkastaminen ruiskumalleista

ÄLÄ RUISKUTA MALLEJA KAUKANA TOISISTAAN

Sopivan sävyjen valitseminen perustuu etukäteen valmistettujen, useiden ruiskumallien käyttämiseen; tämä on välttämätöntä, koska sävyllinen lopputulos muuttuu merkittävästi Pintasävyjen 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 märälle -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 Pintasävyjen kerrosmäärät selvästi (esim. huopakynällä)

HUOM! Maalari päättää sopivimman Pintasävyjen kerrosmäärän valmistamansa mallisarjan perusteella

Autowave MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMATKASEEN KÄYTTÖÖN

Sopivat pohjamateriaalit

OEM-alkuperäismaalaukset sekä nykyiset Sikkens-pohjamaalit, poislukien Washprimerit ja Wipes-käsitellyt pinnat

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

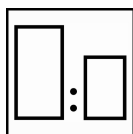


Puhdista hiottava pinta sopivalla rasvanpoistoaineella kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

- **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-pohjasävy (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



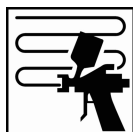
Ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

Ruiskutuspaine:

1.8 bar ruiskun "kahvassa"

(HVLP maks. 0.7 bar ilmasuuttimessa)

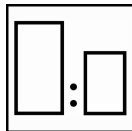


Ruiskuta fillerialue peittoon (häivyttä tarvittaessa) värimassan Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti Anna haihtua täysin matakksi ennen maalauksen jatkamista joko blenderillä tai Kerros 2-sävyllä

Autowave MAZ51K (Rhodium White)

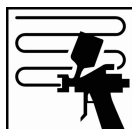
VAIN AMMATTIMATKASEEN KÄYTTÖÖN

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

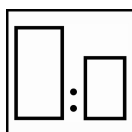


100 Sealer WB
TAI
Autowave MM600+MM666 -seos (40+60)

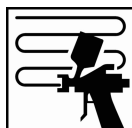
20 Activator WB



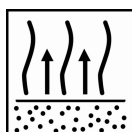
Pintasävyh hienojakoisen pigmentoinnin moitteettomaksi asettumiseksi tasainen blenderipinta on tarpeen
Ruiskuta ohut tasoittuva kerros häivytyksalueelle vain osin Pohjasävyh yli – ei koko häivytyksalueen yli



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

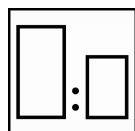


Ruiskuta ohut siirtymäkerros blenderin ja Pohjasävyh välille, ei fillerialueen eikä blenderialueen yli



Anna haihtua täysin matakxi ennen maalauksen jatkamista Pintasävyhllä (Kerros 2-kaavalla)

MAZ51K-pintasävyh (Kerros 2 -sävykaava) sekoittaminen ja ruiskuttaminen



* 100 MAZ51K / Kerros 2
80 Activator WB

* **HUOM!** Mikäli Pintasävyh kaavassa on sekoitussävyä 800NX, 2% Pohjasävyä on lisättävä Pintasävyh ennen ohenteen lisäämistä näin syntyyään Pintasävyh



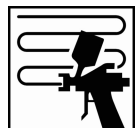
Käytä myös tavallista hienompaa (80 µm suodatusta)* maalifilteriä tämän hyvin ohuen seoksen kanssa.
*** Ellei tällaista suodatinta ole saatavilla, käytä kahta päällekkäistä 125µm suodatinta**

Ruiskun materiaalisuutin:

Ruiskutusaine "kahvassa"

Ei-HVLP: 1.2 - 1.3

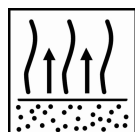
1.8 - 2.0 bar



Kierrä ruiskun materiaalisäätö kokonaan kiinni ja avaa sitten yhden kierroksen verran

Ruiskuta pisaroimalla, aivan samoin kuin 2-kerrosmetallisävyh viimeistelyvaiheessakin

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

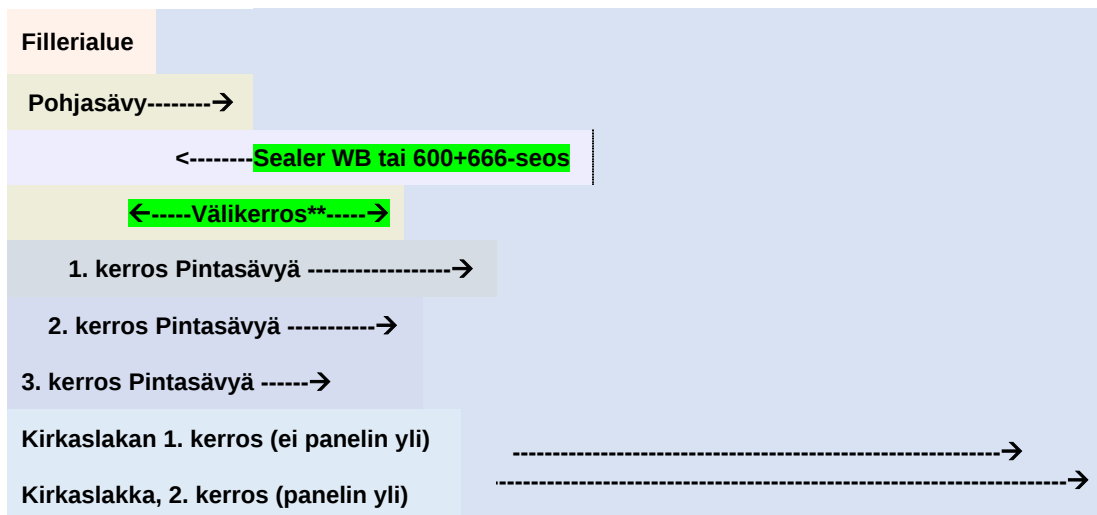


Anna haihtua täysin matakxi kerrosten välillä, ennen lakkaamista pinnan tulee haihtua vielä 10-15 minuuttia matakxi muuttumisen jälkeen.

Autowave MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMATKASEEN KÄYTTÖÖN

Häivytysjärjestelmän kuvaus vaiheittain



- Peitä Fillerialue Pohjasävyllä, häivytä pois päin ehjälle alueelle niin, ettei minkääläistä jyrkkää rajaa tule näkymään
- Ruiskuta blenderikerros varsin pitkälle, jotta saat luotua tasaisen pohjan Välikerrokselle
- Juoheva sävyn siirtymäalue aikaansaadaan ruiskuttamalla Välikerros Pohjasävyä yli märkään blenderiin
Toinen vaihtoehto on ruiskuttaa päinvastaisessa järjestyksessä: ensin Välikerros ja vasta sitten blenderi
Tavoitteena on mahdollisimman tasaisen esikerroksen aikaansaaminen hyvin ohuelle Pintasävyllä
- Haihduta blenderi ja Välikerros täysin matakse ennen kuin jatkat ruiskuttamalla Pintasävyä
- Ruiskuta (**EI-HVLP**) pisaroimalla, neula vain kierroksen auki, ensimmäinen kerros Pintasävyä selvästi Välikerroksen yli
- Välihaihduta kerros matakse, ruiskuta seuraava kerros Fillerialuetta kohti (aiemman alueen sisäpuolelle)
- Viimeisen Pintasävykerroksen jälkeen anna kuivua täysin matakse
- Puhdista alue varovasti mutta huolellisesti tahmeliinalla pyyhkien, 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

Autowave MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Erityisen tärkeitä seikkoja MAZ51K-erikoisväriä korjausmaalattaessa

- Pohjakerros (Kerros 1) sekoitetaan ja ruiskutetaan kuten mikä tahansa Autowave-solidväri
- Häivytettäessä on oltava huolellinen Pohjakerroksen (Kerros 1) täydestä fillerialueen peitosta sekä etenkin hyvästä sulautumisesta alkuperäisvärin alueelle
- Oikean ruiskutustyyppin valinta (**HVLP-ruiskua ei saa käyttää Pintasävyyn ruiskutuksessa**) 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 märäksi, kerrokset ovat pisarointikerroksia (kuten 2-kerrosmetalliväreillä; huomattavasti kauempaa, liipasin pohjassa, rauhallisesti ja tasaisesti edeten)
- Yksittäisten kerrosten tulee antaa haihtua täysin matakksi (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 matakksi 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 KÄYTETTÄVÄIKSI

TÄRKEÄ ILMOITUS Jäljempänä tällä selosteella esitetty informaatio ei ole tarkoitettu tyhjentäväksi ja se perustuu tämän hetken tietämykseen 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, elleimme nimenomaisesti ja kirjallisesti ole siihen myöntyneet. Myynnin vakioehdotamme 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 kokemuksien 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