

Autowave Optima MAZ51K Rhodum White

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Definition und Beschreibung

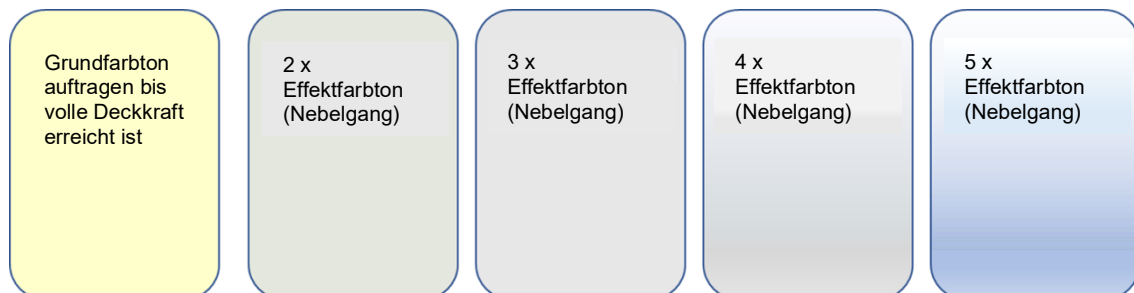
Mazda 51K ist ein dreistufiges Autowave Optima MM Basislacksystem, das aus drei separaten Schichten besteht, die angewendet werden, um diese spezielle Effektfarbton basierend auf den folgenden Schritten zu erzeugen:

- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. Basislack Grundfarbton (Schicht 1) |  |
| 2. Baselack Effektfarbton (Schicht 2) | |
| 3. Klarlack (Schicht 3) | |

Überprüfung Farbton durch Farbtonmusterbleche

Die richtige Farbtonübereinstimmung muss durch eine Reihe von Farbtonmusterblechen ermittelt werden. Der Farbton wird bestimmt durch Erreichen der vollen Deckkraft des Grundfarbtones und durch Erstellung einer Reihe von Schichten des Effektfarbtones, um die richtige Farbtonübereinstimmung zu erzielen. Der korrekte Prozess zur Bestimmung der richtigen Farbtonübereinstimmung ist wie folgt:

1. Beschriften Sie die Rückseite der Musterbleche mit der Anzahl an Schichten des Effektfarbtones
2. Normalerweise werden hier zwischen 3 – 5 Musterbleche benötigt
3. Tragen Sie einen weißen Füller (SGS 1) auf
4. Tragen Sie den Grundfarbton (Schicht 1) auf gem. TDB bis die volle Deckkraft erreicht ist
5. Bedecken Sie alle Musterbleche bis auf 1, achten Sie darauf dass die Abdeckung einfach entfernt werden kann
6. **Stellen Sie die Nadel an der Pistole von vollständig geschlossen auf eine volle Umdrehung**
7. Danach tragen Sie eine einzelne Schicht des Effektfarbtones (Schicht 2) auf das unbedeckte Musterblech auf
*** Schicht 2 sollte wie ein Nebelgang appliziert werden**
8. Eine ausreichende Abluftzeit von Schicht 2 einhalten und vor der Fortführung die **Verdeckung von einem weiteren Musterblech entfernen**
9. Wiederholen Sie die Schritte 6 – 8 bis Sie 3 – 5 unterschiedliche Musterbleche erhalten haben
10. Im Anschluss eine Abluftzeit von 10 – 15 Minuten bei ca. 25°C vor dem Klarlackauftrag einhalten
11. Vor dem Klarlackauftrag einen Teil des Musterbleches bedecken, um die finale Basislacksschicht ohne Klarlack zu zeigen und damit den Farbton beim Reparaturvorgang überprüfen zu können
12. 2 einzelne Schichten des Klarlackes auftragen



- Durch diese Musterbleche kann der Lackierer die richtige Anzahl an Schichten des Effektfarbtones (Schicht 2) für eine gute Farbtonabstimmung festlegen
- Beschriften Sie jedes Musterblech mit der Anzahl an aufgetragenen Effektfarbton-Schichten
- Es wird aufgrund der unterschiedlichen Applikation empfohlen, dass jeder Lackierer seine eigenen Bleche erstellt
- Es wird dazu empfohlen, alle Musterbleche auf einem großen Blech anzubringen und dieses komplett zu lackieren, um einen repräsentativen Farbton für die Reparaturfläche zu erhalten

BITTE LACKIEREN SIE DIE MUSTERBLECHE NICHT GETRENNT VONEINANDER!

- Die Anwendung variiert je nach Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Lackierer und kann daher Einfluss auf den Endfarbton haben

Autowave Optima MAZ51K Rhodum White

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Geeignete Untergründe

Alle bestehenden OEM-Oberflächen

Alle aktuellen Sikkens-Vorbereitungsprodukte mit Ausnahme von Washprimern

Oberflächenvorbereitung



Letzter Schleifschritt P600

- Erste Schleifschritte können mit einem größeren Schleifkorn ausgeführt werden; P400-P500
- Halten Sie während des kompletten Schleifprozesses einen maximalen Schleifschritt von 100 ein
- Für detaillierte Informationen zur Untergrundvorbereitung siehe TDB S8.06.02

Vorbereitung des Blendermix Bereiches



Letzter Schleifschritt P1000

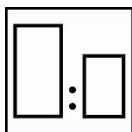
- Erste Schleifschritte können mit einem größeren Schleifkorn ausgeführt werden; P800
- Halten Sie während des kompletten Schleifprozesses einen maximalen Schleifschritt von 200 ein
- Für detaillierte Informationen zur Untergrundvorbereitung siehe TDB S8.06.02



Oberflächenreinigung

Entfernen Sie alle Oberflächenverunreinigungen mit einem geeigneten Oberflächenreiniger

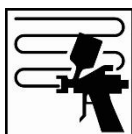
Schicht 1 Ausmischung / Applikation



100	Autowave Optima MM Schicht 1
10-30	Autowave Optima WB Activator (Plus)

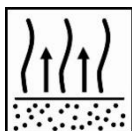


Spritzpistole	Arbeitsdruck
1.2-1.3 mm	1.7-2.0 bar am Lufteinlass
1.4 bei HT Bedingungen	HVLP max 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



Schicht 2 auftragen bis volle Deckkraft erreicht ist , 1 + 0.5 Schichten ohne Zwischenablüften

Hinweis: Stellen Sie einen sanften Übergang vom Grundfarbton (Schicht 1) zum OEM Farbton her. Endfarbe sicher.



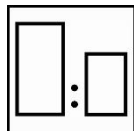
Ablüften durch Erhöhung des Luftstroms bis vollständig trocken nach jeder Schicht.

Ablüften bis vollständig trocken bevor Blendermix (Nass-Bett) und Schicht 2 aufgetragen wird.

Autowave Optima MAZ51K Rhoduim White

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

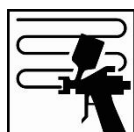
Blendermix (Nass-Bett) Ausmischung / Applikation



60	Autowave Optima Blending Agent
40	Autowave Optima MM Mischfarbe C063
25	Autowave Optima WB Activator (Plus)

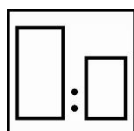


Spritzpistole:	Arbeitsdruck:
1.2-1.3 mm	1.7-2.0 bar am Lufteinlass
1.4 bei HT Bedingungen	HVLP max 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



Tragen Sie 1 volle nasse Schicht ohne Zwischenablüften vor Schicht 2 auf

Schicht 2 Ausmischung / Applikation

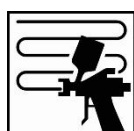


100	Autowave Optima MM Schicht 2
50	Autowave Optima WB Activator (Plus)

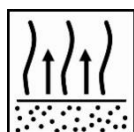


Spritzpistole	Arbeitsdruck.
1.2-1.3 mm	1.7-2.0 bar am Lufteinlass
1.4 bei HT Bedingungen	HVLP max 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Hinweis: Passen Sie die Flüssigkeitsnadel von vollständig geschlossen auf eine volle Umdrehung



Tragen Sie die erforderliche Anzahl der Schichten des Effektfarbtönen (Schicht 2) auf entsprechend der getroffenen Auswahl des Farbtonmusterbleches
Applizieren Sie diese Schichten als Nebelgang auf



Nach dem letzten Nebelganges ablüften durch Erhöhen des Luftstroms bis vollständig trocken
Ablüften bis vollständig matt und trocken bevor der Klarlack aufgetragen wird

Klarlack



Den Klarlack entsprechend des jeweiligen TDB auftragen
Siehe dazu auch das entsprechende TDB des Klarlackes

Autowave Optima MAZ51K Rhoduim White

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.
Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43(0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Coatings AG Vehicle Refinishes Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ: Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt. In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert. Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com		