

Autowave Optima MAZ46G Machine Grey

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Definition und Beschreibung



Machine Grey 46G ist eine der hochmodernen Lackierungen von Mazda, die das Kodo-Design mit seiner Takuminuri-Lacktechnologie ergänzt.
Die Reparatur dieser Farbe basiert auf der standardmäßigen 2-Schicht TDB-Anwendung mit zusätzlichen 2-3 verdünnten Basislackschichten, um den spezifischen Feineffekt und das Finish dieser speziellen Farbe zu erzielen.

Die Beschreibung dieser Farbe von Mazda lautet:
„Diese Farbe erweckt den Eindruck, als wäre die Karosserie des Fahrzeugs aus einem massiven Stahlbarren geformt worden“

Die folgenden Schritte sind obligatorisch, um das Erscheinungsbild des ursprünglichen Fahrzeugfarbtons zu erreichen:

Vorbereitung des Untergrundes vor dem Basislack-Farbtonauftrag

Die Aufbereitung dieses speziellen Farbtons mit ihrem feinen Metallic ist von größter Bedeutung.
Um die Sichtbarkeit von falsch ausgerichtetem Metall zu vermeiden, ist das Schleifen des Einblendbereichs mit feiner Körnung P1500 oder P2000 zwingend erforderlich.

Anwendung auf geschliffenem (dunkelgrauen / schwarzen) Füller:

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den Füller mit P500 und mindestens P1000 schleifen, entfetten und anschließend Farbtonauftrag 46G.

Vorbereitung des Einblendbereichs auf dem Original-Klarlack:

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den Original-Klarlack mit P1200 und mindestens mit P1500 schleifen.

Vorbereitung des Untergrundes

Füller Bereich



Letzter Schleifschritt P1000

- Erste Schleifschritte können mit einer gröberen Schleifkörnung (P500 – P600) ausgeführt werden
- Entfernen Sie die (Orangenhaut-)Struktur des Füllers

Vorbereitung des Blendermix Bereiches



Letzter Schleifschritt P1500

- Erste Schleifschritte können mit einer gröberen Schleifkörnung (P1000 / P1200) ausgeführt werden
- Entfernen der (Orangenhaut-)Struktur des OEM-Klarlacks



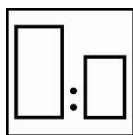
Oberflächenreinigung

Entfernen Sie alle Oberflächenverunreinigungen mit einem geeigneten Oberflächenreiniger.

Autowave Optima MAZ46G Machine Grey

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

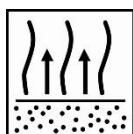
Autowave Optima Blendermix



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

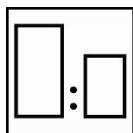


Tragen Sie eine verlaufende Schicht Autowave Optima Blendermix auf



Ablüften durch Erhöhung des Luftstroms bis zur vollständigen Trocknung

Autowave Optima MM MAZ46G Mischung und Anwendung



- 100 Autowave Optima MM
- 10-20** Autowave Optima WB Activator



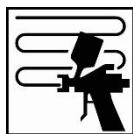
Verwenden Sie die Sikkens Mess-Stab

14 Blau



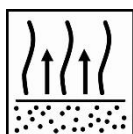
Spritzpistole:
1.2 mm - 1.3 mm

Arbeitsdruck
1.7-2.2 bar



Verarbeitung Metallic Farbton:

2 x 1 Schicht
kein Ablüften zwischen den Schichten
Gefolgt von 1-3 verdünnten Schichten
(Drop Coat) nach dem Ablüften



Vor den verd. Schichten (Drop Coat):
Bis vollständig matt und trocken

Vor dem Auftragen des Klarlacks:
Bis vollständig matt und trocken

Autowave Optima MAZ46G Machine Grey

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Der korrekte Farbton muss durch eine Reihe von Spritzmustern bestimmt werden.

Die Grobheit und der Effekt können je nach Modell/Produktionsort unterschiedlich sein, daher empfehlen wir, einen Satz von 4 Spritzmustern herzustellen, die auf einem dunkelgrauen/schwarzen Füller aufgetragen werden, der mit einer Körnung von mindestens P1000 geschliffen wurde

Anwendung:

Platzieren Sie die 4 Spritzmuster nebeneinander:

1

Autowave Optima MM MAZ46G gemäß TDB auf alle Musterbleche auftragen, einschließlich einer abschließenden verdünnten Schicht (Drop-Coat). Entfernen und lagern Sie 1 Musterblech, gekennzeichnet als Nummer 1.

2

Geben Sie 200 % WB-Aktivator in die aufgetragene **Autowave Optima MM MAZ46G (100:10-20 Mischung)**. Tragen Sie die verdünnte Mischung als Standard-Drop-Coat-Auftrag mit einem größeren Abstand während des Auftrags auf die restlichen 3 Musterblech auf. Entfernen Sie ein weiteres Musterblech und kennzeichnen es als Nummer 2.

3

Tragen Sie die verdünnte Mischung als Standard-Drop-Coat-Auftrag mit einem größeren Abstand während des Auftrags auf die restlichen 2 Musterbleche auf. Entfernen Sie ein weiteres Musterblech und markieren es als Nummer 3.

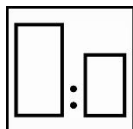
4

Tragen Sie die verdünnte Mischung als Standard-Dropcoat-Auftrag mit größerem Abstand während des Auftrags auf das verbleibende Musterblech auf. Entfernen Sie das Musterblech und markieren es als Nummer 4.

Hinweis: Achten Sie darauf, die gleiche Applikationstechnik am Fahrzeug anzuwenden!

Nach dem letzten Drop Coat den Basislack vollständig ablüften lassen und/oder 10 Minuten bei 60°C aushärten und abkühlen lassen, bevor der Klarlack aufgetragen wird

Autowave Optima MM Mazda 46G feinerer Effekt: Mischen und Auftragen



100 Autowave Optima MM MAZ46G RTS

200 Autowave Optima WB Aktivator

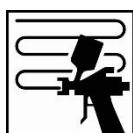


Verwenden Sie den Sikkens Mess-Stab



Spritzpistole:
1.2 mm - 1.3 mm

Arbeitsdruck
1.7-2.2 bar

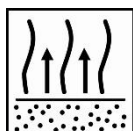


Anwendung feinere Effektschichten*

1-3 verd. Schichten (Drop Coats)*

* Vergrößern Sie den Abstand, tragen Sie die Schichten in einer gleichmäßigen Schicht auf und achten Sie darauf, dass sie nicht zu viel auftragen

*Aufgrund der niedrigen Viskosität die Spritzpistole vor dem Auftragen der nächsten Schicht schütteln

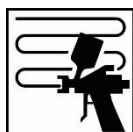


Zwischen den Schichten:
Bis vollständig matt und trocken

Vor dem Auftragen des Klarlacks:
Vor dem Klarlack 10 Minuten bei 60°C trocknen.

Autowave Optima MAZ46G Machine Grey

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Klarlack-Anwendung

Siehe Klarlack TDB

Mit dem Auftragen des Klarlacks eine dünne, geschlossene 1. Schicht auftragen



Verwenden Sie einen geeigneten Atemschutz

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgeräts mit Frischluftzufuhr.

Nützliche Tipps:

Vorbereitung:

Die empfohlene Vorbereitung des Untergrunds mit diesem 46G-Farbtön ist obligatorisch. Der Untergrund muss glatt sein, jegliche Struktur und/oder zu grobe Kratzer im OEM-Klarlack werden nach dem Klarlackauftrag sichtbar sein, insbesondere beim Auftragen der verdünnten Schichten (Drop Coat) auf dem OEM-Lack.

Deshalb: Um eine Fehlstellung des Feinmetalls zu vermeiden, ist die Verwendung einer feinen Schleifkörnung wie beschrieben für die Vorbereitung des Untergrundes von größter Bedeutung

Vorbereitung Fülleruntergrund:

Schleifen Sie mit einer Mindestkörnung von P1000 und stellen Sie sicher, dass alle Strukturen entfernt werden. Es wird empfohlen, den Blendernix (Nassbett) auf den vorbereiteten Einblendbereich des OEM-Klarlacks aufzutragen, den Einblendbereich mit mindestens P1500 zu schleifen und sicherzustellen, dass die gesamte Struktur des OEM-Klarlacks entfernt wird, nachdem Sie Staub entfernt und das Substrat entfettet haben, tragen Sie eine glatte, geschlossene, verlaufende Schicht Autowave Optima Blendernix (Nass-Bett) wie beschrieben auf.

Anwendung allgemein:

- Nach dem Auftragen jeder Basislack-Effektschicht den Basislack vor der nächsten Schicht vollständig abblühen
- Reduzieren Sie nicht den Druck, wenn Sie die verdünnten Effektschichten auftragen
- Tragen Sie die Effektschichten im Crosscoat-Auftrag auf größere Flächen auf
- Die erste Klarlackschicht nicht zu dick auftragen

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		