

Autowave Optima MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Korjausmaalauksjärjestelmän kuvaus

HUOM: 3-kerrosmaalauksiin 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-korjausmaalaukset ei tule onnistumaan!**

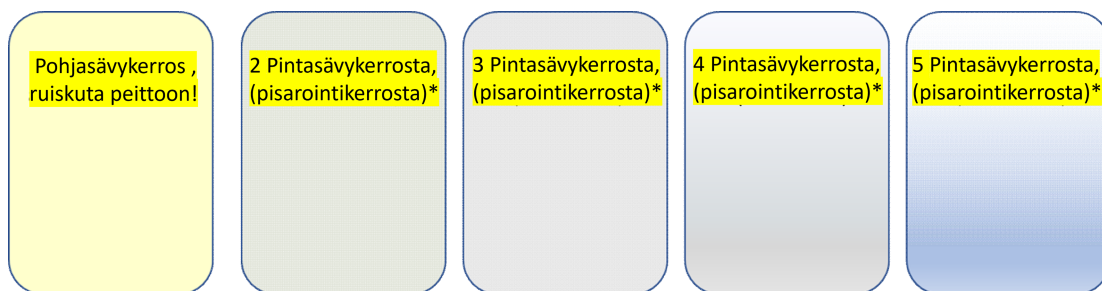
Kuten kaikissa muissakin kolmikerrosmaalauksissa, värimallit eri efektikerroksineen on tehtävä etukäteen, jotta pintasävyn kerrosmäärä saadaan valittua parhaan sävyvastaavuuden mukaiseksi.

Sävyn tarkastaminen ruiskumalleista

ÄLÄ RUISKUTA MALLEJA KAUKANA TOISISTAAN

Sopivan sävyn valitseminen perustuu etukäteen valmistettujen, useiden ruiskumallien käyttämiseen; tämä on välttämätöntä, koska sävyllinen lopputulos muuttuu merkittävästi Pintasävyn 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 märeille -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 aivan normaalisti (ei paksusti)

7. Merkitse eri mallien taakse niiden Pintasävyn kerrosmäärät selvästi (esim. huopakynällä)

HUOM!

* Olosuhteet (lämpötila, kosteus ja ilmanvaihto) ja ruiskuttajan toimet vaikuttavat sävylliseen lopputulokseen

* Maalari päättää sopivimman Pintasävyn (Kerros 2) kerrosmäärän valmistamansa mallisarjan perusteella

Autowave Optima MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Sopivat pohjamateriaalit

Kaikki nykyiset alkuperäismaalaukset (OEM-lakkapinnat)
Kaikki nykyiset Sikkens-pohjamaalit poislukien Washprimer- ja Wipes-käsitellyt pinnat

Pinnan esivalmistelu



Puhdista hiottava pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

- Käytä **M700:aa**; käy myös muoviosille tai M600 (ei suositella muoviosille)
- Kuivaa pinta puhtaalla liinalla ennen rasvanpoistoaineen haihtumista



Fillerialueen viimeistelevä kuivahiontakarkeus: **P600**

- o Esihionta voidaan tehdä karkeammilla P400-P500:lla
- o Lisätietoa saat Teknisestä Tuoteselosteesta TDS S8.06.02

Värimassan häivytyksalueen hionta



Viimeistelevä kuivahiontakarkeus: P1000

- o Esihionta voidaan tehdä karkeammalla P800:lla
- o Lisätietoa saat Teknisestä Tuoteselosteesta TDS S8.06.02

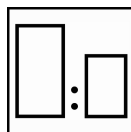


Puhdista hiottu pinta sopivilla rasvanpoistoaineilla kahta korkealaatuista pyyhintäliinaa käyttäen;

- Käytä **M700:aa**; 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	Autowave Optima MAZ51K / Kerros 1
10-30	Autowave Optima WB Activator (valitse olosuhteisiin sopiva versio)



Ei-HVLP-ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

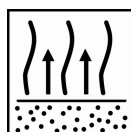
Ruiskutuspaine:

1.8 bar ruiskun "kahvassa"



Ruiskuta Kerros 1 -maaliseos normaalilla Autowave Optiman solid-värien kertaruiskutusmenetelmällä

Häivytyksissä siirtymä Kerros 1 -väristä alkuperäismaalaukseen on oltava huomaamaton



Pohjasävy (Kerros 1) on haihduttava täysin matakasi ennen seuraavia ruiskutusvaiheita

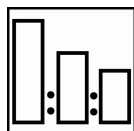
Autowave Optima MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

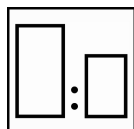
Vain paikkakorjaukset ja häivytykset:

Blenderin ja välikerroksen sekoittaminen ja ruiskuttaminen

Blenderin sekoittaminen



- | | |
|----|--|
| 60 | Autowave Optima Blending Agent |
| 40 | Autowave Optima C063 |
| 25 | Autowave Optima WB Activator (valitse olosuhteisiin sopiva versio) |



Välikerroksen sekoittaminen (Pohjasävyyn häivytyksen näkymisen riskin minimointi)

- | | |
|----|--|
| 10 | Autowave Optima MAZ51K / Kerros 1 ruiskutusvalmiina seoksena |
| 90 | <u>Ruiskutusvalmis</u> Blenderiseos |

HUOMIOITAVAA: Kerros 2-sävykaavan metallipigmentoinnin tasainen asettuminen edellyttää hyvin tasaista pohjaa

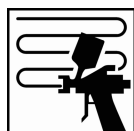


Ei-HVLP-ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

Ruiskutuspaine:

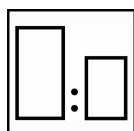
1.8 bar ruiskun "kavassa"



Välikerros: Ruiskuta yksi täysin märkä kerros Kerros 1-siirtymäkohtien (häivytyksen reunat) yli Anna haihtua mataksi ennen blenderikerroksen ruiskuttamista

Blenderikerros: Ruiskuta yksi täysin märkä kerros, ilman välihaihduntaa ennen Kerros 2-värin ruiskutusta

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



- | | |
|-----|--|
| 100 | Autowave Optima MAZ51K / Kerros 2 |
| 50 | Autowave Optima WB Activator (valitse olosuhteisiin sopiva versio) |



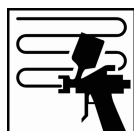
Ei-HVLP-ruiskun materiaalisuutin:

1.2 - 1.3

Ruiskutuspaine:

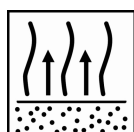
1.8 bar ruiskun "kavassa"

TÄRKEÄÄ: Neulansäätöruuvi kierretään ensin täysin kiinni ja sitten avataan tasan yksi kierros
JA
Pintasävykerrokset tulee ruiskuttaa vähintään 30 - 40 cm etäisyydeltä



Ruiskuta niin monta pintasävykerrosta kuin mitä etukäteen tekemäsi ruiskumallit edellyttävät

Jokainen kerros ruiskutetaan sumukerroksena - älä ruiskuta missään nimessä märäksi asti



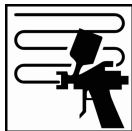
Haihduta yksittäiset pintasävykerrokset täysin mataksi ja kuivaksi ennen kuin jatkat seuraavilla kerroksilla

Vaaditut pintasävykerrokset ruiskutettuasi haihduta pinta täysin mataksi ja kuivaksi ennen lakkausvaihetta

Autowave Optima MAZ51K (Rhodium White)

VAIN AMMATTIMAISEEN KÄYTTÖÖN

Lakkaaminen



Ruiskuta valitsemasi lakka sen Teknisen Tuoteselosteen mukaisesti

Suojautuminen



Käytä henkilökohtaisia suojaimia

Akzo Nobel Car Refinishes suosittelee käyttämään raitisilmanaamaria

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 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 kokemuksen 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