

Procesdatablad

Marts 2017



INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

I0635V

Mazda 46G Machine Gray Påføringsproces for Aquabase Plus

Produkt	Beskrivelse
Mazda 46G Machine Gray	Aquabase Plus blandet farve
P990-8948	Aquabase Plus Deep Black tonefarve
P990-8999	Aquabase Plus klarlakregulator
P997-LA05	Aquabase Plus Liquid Aluminium 2

Procesbeskrivelse

Mazda 46G Machine Gray er en specialeffektfarve, der kræver en særlig påføringsproces, som er beskrevet herunder.



PROCES

1. REPARATION OG KLARGØRING AF UNDERLAG

- 1.1 Det beskadigede køretøj bør repareres med et Nexa Autocolor reparations system, der er beregnet til det underlag, som skal repareres (aluminium, stål, plast osv.).
- 1.2 Reparationen bør afsluttes med en SG07 spektralgrå WOW primerfarve som første trin efterfulgt af P990-8948 Deep Black tonefarve som grundfarve på de reparerede områder fra processens trin 2.

2. GRUNDFARVE OG KLARGØRING AF UNDERLAG

- 2.1 Når underlaget klargøres som anbefalet i det følgende, bør egnede opsprøjtningsskott også klargøres for at kontrollere farven/effekten af basefarven, da OEM-farvevariationen kan være forskellig.
- 2.2 I forbindelse med farveprocessen for Mazda 46G Machine Gray Aquabase Plus skal 20 % fortyndet P990-8948 Deep Black tonefarve påføres før toplakkens farve.
Ved brug af 20 % fortyndet 46G Aquabase Plus blandet farve skal den påføres, så den dækker helt.
Den skal også påføres på opsprøjtningsskottene med SG07, der klargøres til farvekontrolprocessen.
- 2.3 Hvis kun en del af et karrosseripanel repareres og primes, skal SG07 WOW primer først påføres de slebne/primede områder. Derefter bør Spot Blender eller Aerosol Spot Blender påføres og udtones på SG07 kanterne. Hele området med SG07 WOW bør derefter påføres P990-8948 Deep Black tonefarve.
- 2.4 Når udtoning af basefarven indgår som en del af reparationen, skal panelområdet fra udtoningen af basefarve til kanten af panelet til slut vådslibes med P1000 Abralon og en 150 mm excentersliber.
1 vådt lag P990-8999 klarlakregulator bør påføres udtoningsområdet i henhold til den normale udtoningsproces.



PROCES

3. PÅFØRING AF AQUABASE PLUS 46G MACHINE GRAY

- 3.1 På grund af mulig variation i en bestemt bils farve er det vigtigt at klargøre et opsprøjtnings kort som i afsnit 2, og bruge den påføringsproces for basefarve, der anbefales i dette afsnit (3).
- 3.2 Påfør 1 vådt lag 20 % fortyndet P990-8999 på det klargjorte udtoningsområde for at sikre en god overgang.
- 3.3 Bland P990-8948 Deep Black med 20 % fortynder.
 - Sørg for at påføre P990-8948 som 1 vådt dobbeltlag for at forsegle reparationen og forbedre 46G farvens overgang.
- 3.4 Fortynd blandet 46G Aquabase Plus farve 20 % med P980-5000 fortynder.
 - Sørg for at omrøre 46G blandet farve grundigt før og efter fortynding.
- 3.5 Påfør 46G efter de normale anbefalinger i TDS. 2 enkeltlag sikrer bedst kontrol med skjolder. Afluft, indtil det er mat.
- 3.6 Påfør et kontrollag (der kan påføres et dobbeltlag, hvis der er skjolder) fra en afstand af ca. 20-30 cm fra panelet i et jævnt materialelag ved 1,3-1,5 bar, 1¼ omdrejning fra lukket stilling og blæseren helt åben eller på "halv aftrækker" uden omdrejninger. Dette afsluttende lag basefarve skal påføres omhyggeligt i et meget tyndt og jævnt lag. Afluft, indtil det er mat.
- 3.7 Småfejl kan slibes let med 3000 Abralon **mellem** lagene og tørres over med en tack-rag.
- 3.8 Afluft 15-20 minutter, indtil farven er helt mat, før klarlakken påføres.
- 3.9 For at udtone basefarven påføres det primede område det første dobbeltlag, hvorefter hvert enkelt efterfølgende lag skal føres lidt længere ind på udtoningsområdet ved hjælp af en normal udtoningsteknik for at opnå en jævn udtoning i den originale farve. Ligesom ved påføring på et helt panel skal denne udtonede kant af det afsluttende lag basefarve påføres i et meget tyndt og jævnt lag uden at basefarven bliver for våd.



PROCES

4. PÅFØRING AF KLARLAK

- 4.1 Påfør en godkendt NEXA Autocolor klarlak.
- 4.2 Det første lag klarlak skal påføres som et let lag.
Undgå at give for meget i dette første lag, da det kan påvirke basefarven, så der opstår skjolder.
- 4.3 Påfør et andet lag klarlak efter anbefalingerne for den valgte NEXA Autocolor klarlak.
- 4.4 Oventør som angivet i TDS for klarlakken.
- 4.5 Poler efter behov for at opnå den ønskede finish.

BEMÆRKNINGER

- 1- Udtoningsområderne klargøres med P800 efterfulgt af vådslibning med P1000 Abralon og en 150 mm excentersliber.
Områderne må ikke håndslibes efter denne klargøring.
- 2- Påfør SG07 WOW primer på alle nye paneler, og udton ud over alle korrekt klargjorte og slebne områder, herunder slebne primerområder.
Der, hvor der kan være WOW kanter omkring primer afslutning, skal der påføres Aerosol udtoningsfortynder ovenpå for at udglatte kanterne.
- 3- Brug 20 % fortyndet P990-8999 til udtoning ind på de omkringliggende paneler. Det gør det nemmere at opnå det ønskede polerede metallook.
- 4- Påfør 20 % fortyndet P990-8948 Deep Black på de reparerede områder. Det gør det nemmere at opnå det ønskede polerede metallook, fremmer OEM-processen og forebygger skjolder.
- 5- Fortynd 46G 20 % med P980-5000 fortynder.
- 6- Opsæt sprøjtepistolen ifølge anbefalingerne for vandfortyndbar basefarve for bedst muligt at

Side 4 af 5

**Innovating Repair Solutions**

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Procesdatablad

forebygge skjolder og sikre farvenøjagtighed.

- 7- Basefarven kan tørslibes med Abralon 3000 efter afluftning.
- 8- Luftfugtigheden kan spille ind i forbindelse med tørring af basefarven, som kan være våd lidt længere.

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave.

Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i databladet vedrørende materialesikkerhed. Dette kan også ses på www.nexaautocolor.com

Yderligere oplysninger kan fås ved henvendelse til:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk.
IP14 2AD
Tlf.: +44 (0) 1449 771771
Fax: +44 (0) 1449 773472

Nexa Autocolor, ZK, Aquabase, Aquadry og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 2012 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.

Side 5 af 5



Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTER ER KUN TIL PROFESSIONEL BRUG.

Procesdatablad