

Fiche de procédé

Mars 2017

INTERNATIONAL MASTER
FOR PROFESSIONAL USE ONLY



I0635V

Mazda 46G Machine Gray Procédé d'application Aquabase Plus

<i>Product</i>	<i>Description</i>
Mazda 46G Machine Gray	Aquabase Plus Teinte finie
P990-8948	Aquabase Plus Base Noir Profond
P990-8999	Aquabase Plus Base incolore
P997-LA05	Aquabase Plus Aluminium Liquide 2

Description du procédé

Mazda 46G Machine Gray est une teinte spéciale à effets qui nécessite un procédé d'application spécifique décrit ci-dessous.



PROCEDE

1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La zone endommagée doit être réparée avec les produits de réparation (mastic, sous-couches) adaptés à la nature du support (Aluminium, Acier, Plastique etc.)
- 1.2 L'application en première étape d'un apprêt garnissant de nuance G7 est recommandée, suivi de l'application de Noir Profond P990-9048 en couche de fond (voir 2 ci-dessous)

2. COUCHE DE FOND ET PREPARATION DU SUPPORT

- 2.1 Le procédé de réparation décrit ci-dessous doit être appliqué également sur des plaquettes/lèches qui permettront de juger la teinte en comparaison de la teinte d'origine.
- 2.2 Dans le procédé Mazda 46G Machine Gray Aquabase Plus, le noir profond P990-8948 dilué à 20-30% est appliqué au couvrant avant la teinte finie 46G. Lorsque la teinte 46G Aquabase Plus diluée à 20%-30% est utilisée, le couvrant total doit être atteint. Cela est valable également pour les plaquettes G7 afin de pouvoir procéder au contrôle de la teinte finale.
- 2.3 Lorsque la réparation nécessite un raccord de base avec un vernissage complet de l'élément, la zone de l'élément allant du raccord de base aux bords de l'élément doivent être finies au P800 ou P1000 à l'aide d'une ponceuse orbitale de 150MM. Une couche mouillée de l'incolore P990-8999 dilué à 20-30% doit être appliqué sur la zone de raccord comme pour un raccord standard.



PROCEDE

3. APPLICATION DU MACHINE GRAY 46G AQUABASE PLUS

3.1 Compte tenu de la possible nuance particulière de la teinte du véhicule à réparer, il est essentiel d'appliquer de la même façon une plaquette de contrôle préparée comme décrit aux sections 1 et 2.

3.2 Appliquer 1 couche mouillée de P990-8999 dilué à 20%-30% pour couvrir la zone de raccord décrite en section 2.

3.3 Diluer le P990-8948 Noir Profond à 20%-30%

– Appliquer le P990-8948 au couvrant pour bien Garner la réparation et favoriser le rendu de la teinte 46G.

3.4 Diluer et mélanger la teinte 46G à 20%-30% de diluant P935-1250/P980-5000/P980-5050 (voir FT I0600V).

– La teinte 46G doit être bien mélangée avant et après dilution.

3.5 Appliquer la teinte 46G comme une teinte Aquabase Plus classique. Le procédé en 2 couches est recommandé pour un meilleur contrôle du placement. Laisser sécher jusqu'à matité.

3.6 Appliquer un voile de placement à une distance de 20-30cm et une pression de 1.3-1.5 bar (débit produit à 1 tour ¼. Laisser désolvater jusqu'à matité complète.

3.7 Les défauts mineurs peuvent être rectifiés avec un abrasif fin P1500 suivi d'un nettoyage au tampon d'essuyage.

3.8 Un temps de désolvatation de 15-20mn est recommandé avant application du vernis.

3.9 Pour raccorder la teinte de base, appliquez la première double couche croisée sur la zone apprêtée, puis étirez chaque couche suivante sur la zone de raccord en utilisant une technique de raccord classique pour obtenir un raccord cohérent avec la teinte d'origine. Comme sur une plaque complète, il conviendra d'appliquer ce raccord final sur une surface très sèche même sans qu'il y ait « humidification » de la couche de base.

PROCEDE

4. APPLICATION VERNIS

- 4.1 Utiliser un vernis NEXA AUTOCOLOR approprié.
- 4.2 La première couche de vernis est fine et fermée. Ne pas appliquer trop « mouillé » de manière à ne pas favoriser le marbrage de la base.
- 4.3 Appliquer la deuxième couche de vernis comme recommandé sur la FT du produit.
- 4.4 Etuver selon les instructions de la fiche technique

NOTES

- 1- P800 suivi de P1000 à l'aide d'une ponceuse orbitale 150mm pour préparer les zones de raccord. Pas de ponçage manuel.
- 2- Appliquer un apprêt mouillé/mouillé G7 sur les éléments neufs et raccorder chaque zone de réparation correctement préparée et poncée, en incluant les zones apprêtées poncées. Appliquer un diluant raccordeur sur les bords de la zone apprêtée en apprêt mouillé sur mouillé de façon à obtenir un fondu parfait.
- 3- Utiliser le P990-8999 dilué à 20-30% aux abords des éléments adjacents. Ceci contribuera à obtenir l'aspect final désiré.
- 4- Utiliser le P990-8948 Noir Profond dilué à 20-30% sur les zones à réparer. Ceci contribuera à obtenir l'aspect final désiré.
- 5- Diluer le 46G à 20-30% au P935-1250/P980-5000/P980-5050 (voir FT I0600V).
- 6- Utiliser les réglages de pistolet recommandés pour obtenir l'aspect final désiré et une bonne reproductibilité de la teinte.
- 7- La base peut être rectifiée à sec dès que celle-ci est sèche.
- 8- Un taux d'humidité élevé peut contribuer à allonger le temps nécessaire pour le séchage.



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.nexautocolor.com.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00
e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

Copyright © 2017 PPG Industries, tous droits réservés.

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.
Copyright © 2017 PPG Industries, all rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

