

Prosessdatablad

Mars 2017



INTERNASJONAL ORIGINAL
KUN TIL PROFESJONELL BRUK

I0635V

Mazda 46G Machine Gray Påføringsprosess Aquabase Plus

Produkt	Beskrivelse
Mazda 46G Machine Gray	Aquabase Plus Mixed Color
P990-8948	Aquabase Plus Deep Black Tinter
P990-8999	Aquabase Plus Clear Adjuster
P997-LA05	Aquabase Plus Liquid Aluminium 2

Prosessbeskrivelse

Mazda 46G Machine Gray er en spesialeffektfarge og krever en spesiell påføringsprosess som beskrevet nedenfor.



Side 1 av 5

Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Process Data Sheet

PROSESS

1. REPARASJON OG KLARGJØRING AV UNDERLAG

- 1.1 Den skadede delen av karosseriet på kjøretøyet bør repareres med Nexa Autocolor reparasjons- og underlagssystem for den typen underlag på karosseripanelene som blir reparert (aluminium, stål, plast, osv.)
- 1.2 Det anbefales å forsegle reparasjonen med en SG07 Spectral Gray WOW Primer-nyanse som et første skritt, fulgt av P990-8948 Deep Black-toneren som grunnlakkfarge over reparerte områder som anvendes i trinn 2 av fremgangsmåten.

2. GRUNNLAKK OG KLARGJØRING AV UNDERLAG

- 2.1 Når underlaget skal klargjøres som beskrevet under, bør passende fargepaneler klargjøres parallelt for bruk når baselakkens farge/effekt skal kontrolleres siden den opprinnelige fargen kan variere.
- 2.2 For Mazda 46G Machine Gray Aquabase Plus-fargeprosessen påføres P990-8948-toner tynnet 20 % før topplakkfargen.
Når du bruker 46G Aquabase Plus blandet farge tynnet 20 %, må full dekning oppnås.
Dette må også påføres SG07-fargepanelene når de klargjøres for fargekontroll-prosessen.
- 2.3 Hvis bare en del av et karosseripanel er reparert og grunnet, bør SG07 WOW-grunning påføres over de slipte/grunnede reparasjonsområdene først. Dette bør etterfølges av bruk av Spot Blender eller Aerosol Spot Blender, som påføres og blandes på SG07-kantene. Dette bør etterfølges av at P990-8948 Deep Black-toner påføres over fullførte SG07 WOW-områder.
- 2.4 Der blanding av baselakken forekommer som en del av reparasjonen, skal panelområdet fra baselakkblandingen til kanten av panelet avsluttes med P1000 Abralon fuktig ved hjelp av en 150 mm eksentersliper.
Ett vått strøk av P990-8999 Clear Adjuster skal påføres på blandeområdet som vanlig i en blandingsprosess.

Side 2 av 5

Innovating Repair Solutions

PROSESS

3. PÅFØRING AV AQUABASE PLUS 46G MACHINE GRAY

- 3.1 På grunn av mulige variasjoner i fargene til et bestemt kjøretøy, er det viktig at et panel for fargekontroll forberedes ved hjelp av fargepanelene som beskrevet i del 2 og prosessen for påføring av baselakk som anbefalt i denne delen (3).
- 3.2 Påfør et fuktig lag av P990-8999 fortynnet 20 % over til det klargjorte blandeområdet for jevn påføring.
- 3.3 Bland P990-8948 Deep Black med 20 % tynner.
– Kontroller at P990-8948 påføres et vått dobbeltstrøk for å forsegle reparasjonsområdet og forsterke påføringen av 46G-farge.
- 3.4 Tynn blandet 46G Aquabase Plus-farge med 20 % med P980-5000 tynner
– Kontroller at 46G blandet farge omrøres regelmessig før og etter tynning
- 3.5 Påfør 46G i henhold til vanlig anbefaling i datablad. 2 strøk sikrer best vern mot skjoldete flekker. Fortsett avluften inntil resultatet er matt.
- 3.6 Påfør kontrollstrøk (dobbel lag kan gjøres ved forekomst av skjoldete flekker) fra en avstand på omkring 20–30 cm fra panelet og jevnt påført ved 1,3 til 1,5 bar med materiale 1 ¼ omdreining åpning fra lukket stilling, og viften er helt åpen eller "halvt utløst" uten omdreining.
Dette siste baselakkstrøket bør påføres forsiktig og svært lett, og skal avluftes jevnt til resultatet er matt
- 3.7 Mindre defekter kan utbedres med 3000 abralon **mellom** strøkene og tack-ragging
- 3.8 Avluft i 15–20 minutter til resultatet er helt matt før påføring av klarlakk.
- 3.9 For å blande baselakken, påføres det første dobbeltlaget på den grunnede overflaten. Gå så lenger utover blandeområdet for hvert nye lag. Bruk vanlige blandeteknikker for å oppnå en jevn blanding med den originale fargen.
Som ved full panelpåføring bør det utvises forsiktighet ved påføring av denne siste blandede baselakkanten, den skal påføres svært lett og jevnt uten å overfukte baselakken.



PROSESS

4. PÅFØRING AV KLARLAKK

- 4.1 Klarlakk med en godkjent NEXA Autocolor-klarlakk.
- 4.2 Det første laget med klarlakk må påføres som et lett tåkelag.
Unngå for mye fukting av det første laget, dette kan påvirke baselakken slik at det danner seg skjoldete flekker.
- 4.3 Påfør andre lag med klarlakk slik det er anbefalt for den aktuelle NEXA Autocolor-klarlakken.
- 4.4 Kjør tørketid i ovnen som vist i databladet for klarlakken.
- 4.5 Poler som nødvendig for å oppnå riktig finish.

MERKNADER

- 1- P800 fulgt av P1000 abralon fuktig med 150 mm eksentersliper for å klargjøre blandeområder. Ikke slip for hånd etterpå.
- 2- Påfør SG07 WOW Primer på alle nye paneler og bland over alle riktig klargjorte og slippede områder, inkludert slippede grunningsområder. Der det kan være WOW-kanter rundt grunningsflekker påføres Aerosol Blending-tynner over toppen for å glatte ut kantene.
- 3- Bruk P990-8999 tynnet 20 % for overganger til tilstøtende paneler. Dette vil bidra til å oppnå det ønskede polerte metallutseendet.
- 4- Bruk P990-8948 Deep Black tynnet 20 % over reparerte områder. Dette vil bidra til å oppnå det polerte metallutseendet og hjelpe til med OEM-prosessen samt forhindre flekker
- 5- Tynn 46G 20 % med P980-5000-tyner.
- 6- Bruk et anbefalt pistoloppsett for vannbasert baselakk, best mulig flekkforhindring og fargenøyaktighet.
- 7- Defekter i baselakken kan utbedres med Abralon 3000 tørr når den er avluftet.
- 8- Luftfuktighet kan ha en betydning for baselakkens fuktighet, men denne kan imidlertid forbli våtere lenger.

Side 4 av 5

**Innovating Repair Solutions**

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.

Disse produktene er kun beregnet til profesjonell bruk og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet.

Når det gjelder helse-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.nexaautocolor.com

For mer informasjon kan du kontakte:

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

Side 5 av 5

Nexa Autocolor, ,
Aquabase, Aquadry og Ecofast
er varemerker for PPG



Innovating Repair Solutions

DISSE PRODUKTENE ER KUN TIL PROFESJONELL BRUK.