

# Process Data Sheet

Maart 2017 (update februari 2018)

INTERNATIONAL MASTER  
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK



## 10635V

### TCB103 Aquabase Plus Mazda 46G Machine Gray Process P997-LA05 EMEA

<i>Product</i>	<i>Beschrijving</i>
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

#### Procesbeschrijving

Mazda 46G Machine Gray is een special effect kleur die een special applicatiemethode vereist. Deze werkwijze wordt hieronder beschreven.



Pag 1 van 5

**Innovating Repair Solutions**

DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN GESCHIKT VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK.

Process Data Sheet

## WERKWIJZE

### 1. VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND

- 1.1 De schadeplek op het voertuig repareren volgens het herstel en grondlaksysteem van NEXA AUTOCOLOR® dat geschikt is voor de betreffende ondergrond. (aluminium, staal, kunststof etc.)
- 1.2 Het is raadzaam om als eerste stap de schadeplek af te sluiten met een SG07 Spectral Grey nat-in-nat Primer gevolgd door P990-8948 Deep Black mengkleur als ondergrondkleur zoals in stap 2 is beschreven.

### 2. GRONDLAAG EN VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND

- 2.1 Gebruik bij de voorbehandeling zoals hieronder beschreven is, controlestalen om de kleur/effect te controleren met de OEM basecoat.
- 2.2 Vóór het aanbrengen van de topcoat-kleur voor de Mazda 46G Machine Gray AQUABASE® Plus, eerst de P990-8948 tinter (20% verdund) aanbrengen.  
46G *Aquabase* Plus mixed colour met 20% verdunding volledig dekkend aanbrengen.  
Dit ook aanbrengen op de SG07 kleurstalen voor het controleren van de kleur.
- 2.3 Als slechts een deel van het paneel hersteld en geprimerd is, SG07 nat-in-nat aanbrengen over de gesuurde/geprimerde plek. Hierna Spot Blender of Aerosol Spot Blender aanbrengen op de randen van de SG07.  
Daarna P990-8948 Deep Black kleur aanbrengen over de hele SG07 nat-in-nat plek.
- 2.4 Als het uitspuiten van de basecoat onderdeel is van het herstelproces, eindigen met licht schuren met P1000 Abralon (licht vochtig) vanaf de rand van de versmolten basecoat tot de rand van het paneel. Gebruik hierbij een 150mm schuurmachine.  
Op de gebruikelijke manier 1 natte laag P990-8999 Clear Adjuster aanbrengen op het uitspuitgebied.

## WERKWIJZE

### 3. AQUABASE PLUS 46G MACHINE GRAY APPLICATIE

- 3.1 Omdat de kleur van een personenwagen kan variëren, is het belangrijk om voor de kleurcontrole stalen te gebruiken die zijn voorbehandeld zoals in hoofdstuk 2 is aangegeven en die worden gespoten zoals hieronder is aangegeven.(3).
- 3.2 Breng voor een glad resultaat 1 natte laag P990-8999 met 20% verdunner aan op de voorbehandelde uitspuitgebied.
- 3.3 Verdun P990-8948 Deep Black met 20% thinner.  
- Om de schadeplek goed af te sluiten en voor een glad resultaat van de 46G kleur, de P990-8948 aanbrengen als 1 natte dubbele laag.
- 3.4 Verdun de gemengde 46G *Aquabase Plus* colour met 20% P980-5000 thinner  
– Gemengde 46G kleuren goed roeren voor en na het verdunnen.
- 3.5 Breng 46G aan zoals in de standaard PDS wordt aangegeven om wolkvorming te voorkomen. Uitdampen tot mat.
- 3.6 Breng een controle laag aan (dubbele laag in geval van wolkvorming) op een afstand van ongeveer 20-30 cm afstand van het paneel en gelijkmatig gespoten met 1.3-1.5 bar met materiaal 1 ¼ geopend vanaf gesloten positie en de waaier helemaal open of 'half getrokken'. Deze laatste laag basecoat moet erg licht en gelijkmatig aangebracht worden. Uitdampen tot mat.
- 3.7 Kleine foutjes kunnen tussen de lagen licht geschuurd worden met 3000 abralon en worden afgekleefd.
- 3.8 15 - 20 minuten uitdampen tot volledig mat. Hierna de clearcoat aanbrengen.
- 3.9 Spuit om de basecoat uit te spuiten een laag over het uitspuitgebied en daarna een dubbele laag op de geprimerde plek. Om een gelijkmatige versmelting met de originele kleur te krijgen, alle volgende lagen op de gebruikelijke methode steeds een beetje verder in het uitspuitgebied spuiten.  
Bij een volledige paneelreparatie moet de laatste basecoat versmeltrand erg licht en gelijkmatig gespoten worden, zonder de basecoat te bevochtigen.



## WERKWIJZE

### 4. CLEARCOAT APPLICATIE

- 4.1 Aflakken met een door *Nexa Autocolor* goedgekeurde clearcoat.
- 4.2 De eerste laag licht aanbrengen. De eerste laag niet te vol aanbrengen. Te dikke lagen kan wolkvorming tot gevolg hebben.
- 4.3 Breng een tweede laag aan zoals geadviseerd wordt voor de goedgekeurde *Nexa Autocolor* blanke lak.
- 4.4 Stoken zoals in het PDS van de blanke lak is aangegeven.
- 4.5 Eventueel polijsten voor het juiste eindresultaat.


## OVERIGE INFORMATIE

- 1- Om de reparatieplek voor te behandelen, machineschuren met P800 gevolgd door P1000 (licht vochtig) abralon met 150mm doorsnee.  
Niet achteraf met de hand schuren.
- 2- Breng op alle nieuwe panelen SG07 nat-in-nat primer aan en gebruik op alle correct voorbehandelde en geschuurde gebieden, inclusief geschuurde primer delen.  
Om de nat-in-nat randen van eventuele wolken in de primer te vervagen kan voorzichtig Aerosol Blending thinner aangebracht worden.
- 3- Gebruik voor het gepolijste metaal effect P990-8999 20% verdund voor versmelting met de aangrenzende panelen.
- 4- Gebruik voor het gepolijste metaal effect en het voorkomen van wolkvorming P990-8948 Deep Black 20% verdund over de gerepareerde delen.
- 5- 46G 20% verdunnen met P980-5000 thinner.
- 6- Gebruik voor het voorkomen van wolkvorming en het verkrijgen van een goede kleurovereenkomst een spuitpistoolinstelling die geschikt is voor basecoat op waterbasis.
- 7- De basecoat kan na het uitdampen licht geschuurd worden met Abralon 3000 (droog).
- 8- Bij hoge luchtvochtigheid heeft de basecoat meer tijd nodig om te drogen.



**DEZE PRODUCTEN ZIJN ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK** en zijn niet geschikt voor andere doeleinden dan vermeld. De informatie in deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde voorzorgsmaatregelen te treffen teneinde correct gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen. Voor gezondheids- en veiligheidsinformatie, zie de Material Safety Data Sheet, beschikbaar op [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

Voor verdere informatie:  
[Infobenelux@ppg.com](mailto:Infobenelux@ppg.com)

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry and Ecofast are trademarks of PPG Industries.  
Copyright © 2012 PPG Industries, all rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

