

Processdatablad

Mars 2017



INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

I0635V

Mazda 46G Machine Gray Appliceringsprocess Aquabase Plus

<i>Produkt</i>	<i>Beskrivning</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

Processbeskrivning

Mazda 46G Machine Gray är en speciell effektkulör och kräver en särskild appliceringsprocess, se riktlinjer nedan.



PROCESS

1. REPARATION OCH FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

- 1.1 Det skadade fordonet ska repareras med Nexa Autocolors reparations- och underlackssystem anpassat för det underlag som ska repareras (aluminium, stål, plast etc.)
- 1.2 Att täta reparationen med SG07 Grå spektralfärg WOW Primer rekommenderas som ett första steg efterföljt av P990-8948 Deep Black-pigment som grundlackskulör över reparerade områden i steg 2 i processen.

2. GRUNDLACK OCH FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

- 2.1 När underlaget förbereds enligt rekommendationerna nedan bör lämpliga kulörpaneler också förberedas för att kontrollera kulören/effekten hos baslackens OEM-kulör.
- 2.2 För kulörprocessen Mazda 46G Machine Gray Aquabase Plus appliceras pigmentet P990-8948 utspätt med 20 % före topplackskulören.
När man använder 46G Aquabase Plus blandad kulör förtunnad med 20 % måste full täckförmåga uppnås.
Detta behöver även appliceras på SG07-kulörpanelerna när de förbereds för kulörkontrollprocessen.
- 2.3 Om bara en del av en panel ska repareras och grundas ska SG07 WOW-primern appliceras över de slipade/grundade reparationsområdena först. Detta ska efterföljas av Spot Blender eller Aerosol Spot Blender som appliceras och sammansmälts på SG07-kanter.
Detta ska efterföljas av P990-8948 Deep Black-pigment över hela SG07 WOW-områden.
- 2.4 När sammansmältning av baslacken ingår som en del av reparationen ska panelområdet från baslacksblandningen till panelens kant våtslipas med P1000 Abralon med en 150 mm oscillerande slipmaskin.
1 vått lager med P990-8999 Clear Adjuster ska appliceras på sammansmältningsområdet enligt normal sammansmältningprocess.

Sida 2 av 5

PROCESS

3. APPLICERING AV AQUABASE PLUS 46G MACHINE GRAY

- 3.1 Då kulören hos ett visst fordon kan variera är det viktigt att förbereda en panel för kulörkontroll med hjälp av de kulörpaneler som förberetts enligt avsnitt 2 och genom att använda den appliceringsprocess av baslacken som rekommenderas i det här avsnittet (3).
- 3.2 Applicera 1 vått lager P990-8999 förtunnad med 20 % över det förberedda sammansmältningsområdet för jämn laydown.
- 3.3 Blanda P990-8948 Deep Black med 20 % förtunning.
– Se till att P990-8948 appliceras i 1 vått dubbelt sprutvarv för att försegla reparationen och förstärka laydown hos 46G-kulören
- 3.4 Förtunna blandad 46G Aquabase Plus-kulör med 20 % med P980-5000 förtunning
– Se till att den blandade kulören 46G rörts om noga före förtunning och efter
- 3.5 Applicera 46G enligt normala rekommendationer i TDS. 2 enkla sprutvarv säkerställer att det inte blir flammigt. Avlufta tills matt.
- 3.6 Applicera kontrollager (dubbelt sprutvarv kan göras om det är flammigt) från ett avstånd på cirka 20–30 cm från panelen och jämnt applicerad vid 1,3–1,5 bar med sprutpistolen öppen 1 ¼ varv från stängd position och fläkten helt öppen eller ”half trigger” utan några varv.
Var noga med att applicera det sista baslackslagret mycket lätt och avlufta jämnt tills matt
- 3.7 Mindre defekter kan slipas bort med 3000 abralon **mellan** sprutvarven och torkas med klibbdud
- 3.8 Avluftning i 15–20 minuter tills helt matt innan klarlack appliceras.
- 3.9 Smält samman baslacken: applicera det första dubbla sprutvarvet på det grundade området, utöka sedan varje sprutvarv ytterligare något in i sammansmältningsområdet med hjälp av vanliga sammansmältningstekniker för att uppnå en jämn sammansmältning med originalkulören.
Som vid applicering på hela paneler bör man vara noga med att applicera detta sista baslackslagers sammansmälta kant mycket lätt och jämnt utan övervätning av baslacken.

PROCESS

4. APPLICERING AV KLARLACK

- 4.1 Klarlack med en godkänd NEXA Autocolor Clearcoat.
- 4.2 Det första sprutvarvet med klarlack måste appliceras som en lätt dimma. Undvik att veta detta första sprutvarv för mycket, överapplicering kan förflytta baslacken och leda till att ytan blir flammig.
- 4.3 Applicera det andra klarlackslagret enligt rekommendation för lämplig NEXA Autocolor Clearcoat.
- 4.4 Ugnstorka enligt TDS för klarlacken.
- 4.5 Polera så mycket som behövs för att få den finish som önskas.

ANMÄRKNINGAR

- 1- P800 följt av fuktig P1000 abralon med 150 mm oscillerande slipmaskin för att förbereda sammansmältningsområdena. Slipa inte för hand efteråt.
- 2- Applicera SG07 WOW Primer på alla nya paneler och sammansmält alla korrekt förberedda och slipade områden, inkl. slipade grundmålade områden.
Där WOW-kanter uppstår runt flammighet i primern appliceras Aerosol Blending-förtunning ovanpå för att släta ut kanterna.
- 3- Använd P990-8999 förtunnad med 20 % för att smälta samman med intilliggande paneler. Detta hjälper till med det polerade metallutseendet som efterfrågas.
- 4- Använd P990-8948 Deep Black förtunnad med 20 % över reparerade områden. Detta hjälper till med det polerade metallutseendet och bidrar till OEM-processen samt hjälper till att förhindra fläckar
- 5- Förtunna 46G 20 % med P980-5000 förtunning.
- 6- Använd rekommenderad sprutpistolsinställning för vattenspädbar baslack för att förhindra fläckar och få bästa kulöröverensstämmelse.
- 7- Smuts i baslacken kan tas bort med torr Abralon 3000 när den avluftats.

Sida 4 av 5



Innovating Repair Solutions

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.

Processdatablad

8- Fukt kan emellertid påverka vätningen av baslacken, som kan vara våt lite längre

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här tekniska databladet (TDS) baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på: www.nexaautocolor.com

Mer information kan fås från:

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

Sida 5 av 5

