

TCB103



**MAZDA 46G MACHINE GRAY PROCESSUS D'APPLICATION
AQUAMAX EXTRA BASECOAT
AQUAMAX EXTRA BASECOAT**



MAZDA 46G MACHINE GRAY



Mazda 46G Machine Gray est une teinte grise aux effets spéciaux donnant au véhicule une apparence métal liquide.

1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La zone endommagée doit être réparée avec les produits de réparation Max Meyer (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 M6 est recommandée, suivi de l'application de 1.550.9980 Nero Forte en couche de fond (voir 2 ci-dessous).



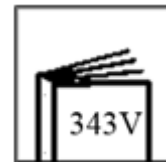
2. SOUS COUCHE ET PREPARATION DU SUPPORT

- 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 la procédé Mazda 46G Machine Gray Aquamax Extra, le 1.550.9980 Nero Forte dilué à 20% est appliqué au couvrant avant la teinte finie 46G. Lorsque la teinte 46G Aquamax Extra diluée à 20-30% est utilisée, le couvrant total doit être atteint. Cela est valable également pour les plaquettes M6 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 1.550.0010 diluée à 20-30% doit être appliquée sur la zone de raccord comme pour un raccord standard.





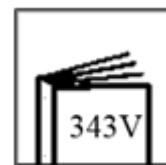
3. APPLICATION DU MACHINE GRAY 46G



- 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 1.550.0010 dilué à 20-30% pour couvrir la zone de raccord décrite en section 2.
- 3.3 Diluer le 1.550.9980 Nero Forte à 20-30%.
- Appliquer le A985 au couvrant pour bien garnir la réparation et favoriser le rendu de la teinte 46G.
- 3.4 Diluer et mélanger la teinte 46G à 20-30% de diluant 1.911.9910/1.978.0092.
- La teinte 46G doit être bien mélangée avant et après dilution.
- 3.5 Appliquer la teinte 46G comme une teinte AquaMax Extra 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 vernis.
- 3.8 Un temps de désolvation de 15-20mm 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.



4. APPLICATION DU VERNIS



- 4.1 Utiliser un vernis MaxMeyer 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 fiche technique.
- 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 M6 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/mouillé de façon à obtenir un fondu parfait.
3. Utiliser le 1.550.0010 Nero Forte dilué à 20-30% aux abords des éléments adjacents. Ceci contribuera à obtenir l'aspect final désiré.
4. Utiliser le A985 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 1.911.9910/9940 – 1.978.0092 (voir TDS 340V)
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.



SANTE ET SECURITE

PRODUITS EXCLUSIVEMENT RÉSERVÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : Pour plus d'informations merci de contacter :: www.maxmeyer.com

POUR PLUS D'INFORMATION:

www.maxmeyer.com
infobenelux@ppg.com

MaxMeyer and AquaMax are trademarks of PPG Sarl.
© 2012 PPG Industries. All rights reserved.