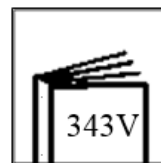


**MAZDA 46G MACHINE GRAY**

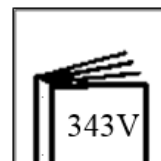
Mazda 46G Machine Gray is een speciaal effect kleur die een specifieke applicatie behoeft. Deze applicatie is hieronder uiteengezet.

**1. HERSTEL EN VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND**

- 1.1 De schadeplek op het voertuig herstellen volgens het herstel en grondlaksysteem van MAXMEYER® 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 M6 Multigrey nat-in-nat primer, gevolgd door 1.550.9980 Nero Forte mengkleur, zoals in stap 2 is beschreven.



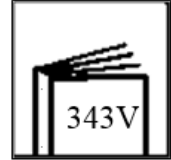
## 2. GRONDLAAG EN VOORBEREIDING ONDERGROND



- 2.1 Gebruik bij de voorbehandeling zoals hieronder beschreven is, controlestalen om de kleur/effect te controleren met de OEM-basecoat, aangezien die kan verschillen.
- 2.2 Vóór het aanbrengen van de topcoat-kleur voor Mazda 46G Machine Gray AQUAMAX® Extra eerst 1.550.9980 Nero Forte 20% verdund mengkleur spuiten.  
46G Aquamax Extra gemengde kleur verdund met 20%, verdunner volledig dekkend spuiten. Dit ook spuiten op de M6 kleurstalen voor het controleren van de kleur.
- 2.3 Als er slechts een deel van het paneel hersteld en geprimerd is, M6 WOW primer spuiten over de geschuurde/geprimerde plek. Hierna Spot Blender of Aerosol Spot Blender spuiten op de randen van M6. Daarna 1.550.9980 Nero Forte spuiten over de hele M6 nat-in-nat plekken.
- 2.4 Als het versmelten van de basecoat onderdeel is van het herstelproces, eindigen met licht schuren met P1000 Abralon (vochtig). Gebruik een 150MM schuurmachine  
Op de gebruikelijke manier 1 natte laag 1.550.0010 Clear Base spuiten op het versmeltgebied.



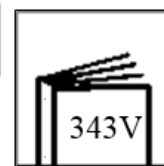
### 3. AQUAMAX EXTRA MAZDA 46G APPLICATIE



- 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 hfd. 2 is aangegeven en die worden gespoten zoals hieronder is aangegeven.
- 3.2 Spuit voor een glad resultaat 1 natte laag 1.550.0010 20% verdund over de voorbehandelde versmeldplek.
- 3.3 Meng 1.550.9980 Nero Forte met 20% thinner.  
1.550.9980 in 1 dubbele natte laag spuiten om de schadeplek af te sluiten en dekking van de 46G kleur te bevorderen.
- 3.4 Verdun de gemengde 46G *Aquamax* Extra kleur met 20% 1.911.9910.  
Vóór en na het verdunnen 46G goed roeren.
- 3.5 Spuit 46G zoals aanbevolen is, in de gebruikelijke PDS. Een 2-laagssysteem geeft het minste risico op wolkvorming. Uitdamen tot mat.
- 3.6 Spuit een controlelaag (in geval van wolkvorming een dubbele laag) op ongeveer 20-30 cm afstand van het paneel 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 gespoten 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 met de gebruikelijke werkwijze steeds een beetje verder in het smeltgebied spuiten. Bij een volledige paneelreparatie moet de laatste basecoat-versmeltrand erg licht en gelijkmatig gespoten worden, zonder de basecoat te bevochtigen.



#### 4. CLEARCOAT APPLICATIE



- 4.1 Aflakken met een goedgekeurde clearcoat van *MaxMeyer*.
- 4.2 De eerste laag clearcoat als lichte laag aanbrengen. De eerste laag te vol aanbrengen. Te dikke lagen kunnen wolkvorming tot gevolg hebben.
- 4.3 Breng een tweede laag aan zoals geadviseerd wordt voor de goedgekeurde blanke lak van *MaxMeyer*.
- 4.4 Stoken zoals in het PDS van de blanke lak is aangegeven.
- 4.5 Eventueel polijsten voor het juiste resultaat.

#### OVERIGE INFORMATIE

- 1- Om de reparatieplek voor te behandelen, machinaal schuren met P800 gevolgd door P1000 abralon (vochtig) met 150mm doorsnee.  
Niet achteraf met de hand schuren. Dit bevordert de gepolijste metalen 'look' die gewenst is.
- 2- Spuit 1.550.9980 Nero Forte verdund met 20% thinner over de herstelde gedeelten. Dit ondersteunt de metalen 'look' en helpt bij het OEM process wolkvorming te voorkomen.
- 3- Verdun 46G 20% met 1.911.9910.
- 4- Gebruik voor het voorkomen van wolkvorming en een goede kleurovereenkomst een geschikte spuitpistoolinstelling.
- 5- De basecoat kan na het uitdampen licht geschuurd worden met Abralon 3000 (droog).
- 6- Bij hoge luchtvochtigheid heeft de basecoat meer tijd nodig om te drogen.



### GEZOND- EN VEILIGHEID

Deze producten zijn alleen geschikt voor professioneel gebruik en zijn niet geschikt voor andere doeleinden dan vermeld. De informatie op deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde voorzorgsmaatregelen te treffen ten einde correct gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen. Voor gezondheid- en veiligheidsinformatie, zie Material Safty Data Sheet, beschikbaar op: [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)

#### INFORMATIE

infobenelux@ppg.com



MaxMeyer and the MaxMeyer logo are trademarks of PPG industries, Sarl.

© 2012 PPG Industries. All rights reserved.