

Marts 2017

Procesinformation

Mazda 46G Machine Gray EHP reparationsproces EnviroBasecoat

NØDVENDIGE PRODUKTER

Mazda 46G Machine Gray blandet farve – EHP serien
T409 EHP Deep Black tonefarve
T490 EHP klarlakadditiv
T4705 EHP Liquid Metal 2 tonefarve

PRODUKTBESKRIVELSE

Mazda 46G Machine Gray er en specialeffektfarve, der kræver en særlig påføringsproces, som er beskrevet herunder.



1. REPARATION OG KLARGØRING AF UNDERLAG

1.1 Det beskadigede køretøj bør repareres med det godkendte PPG reparations system, der er beregnet til det underlag af karosseripaneler, som skal repareres (aluminium, stål, plast osv.).

1.2 I reparationen bør en G7 Greymatic WOW primer bruges som første trin efterfulgt af T409 Deep Black tonefarve som bundfarve på de reparerede områder fra processens trin 2.

2. GRUNDFARVE OG KLARGØRING AF UNDERLAG

2.1 Når underlaget klargøres som anbefalet i det følgende, bør egnede opsprøjtningkort også klargøres for at kontrollere farven/effekten af basefarven, fordi OEM-farvevariationen kan være forskellig.

2.2 I forbindelse med farveprocessen for Mazda 46G Machine Gray EHP skal 20 % fortyndet T409 Deep Black tonefarve påføres før toplakkens farve. Ved brug af 20 % fortyndet 46G EHP blandet farve, skal den påføres, så den dækker helt. Den skal også påføres på et opsprøjtningkort med G7 farven, til farvekontrolprocessen.

2.3 Hvis kun en del af et karosseripanel repareres og primes, skal G7 WOW primer først påføres de slebne/primede områder. Derefter bør Spot Blender eller Aerosol Spot Blender påføres og udtones på G7 kanterne. Hele området med G7 WOW bør derefter påføres T409 Deep Black tonefarve.

2.4 Når udtoning af basefarven indgår som en del af reparationen, skal panelområdet fra udtoningen af basefarve til kanten af panelet til slut vådslibes med P1000 Abralon og en 150 mm excentersliber. 1 vådt lag T490 klarlakregulator bør påføres udtoningsområdet i henhold til den normale udtoningsproces.

3. PÅFØRING AF EHP MACHINE GRAY

3.1 På grund af mulig variation i en bestemt bils farve er det vigtigt at klargøre et opsprøjtningkort, som der klargøres som i afsnit 2, og bruge den påføringsproces for basefarve, der anbefales i dette afsnit (3).

3.2 Påfør 1 vådt lag 20 % fortyndet T490 på det klargjorte udtoningsområde for at sikre at basefarven ikke skjolder i udtonings området..

3.3 Bland T409 Deep Black med 20 % fortynder.
– Sørg for at påføre T409 som 1 vådt dobbeltlag.

3.4 Fortynd blandet 46G EHP Plus farve 20 % med T494 fortynder.
– Sørg for at omrøre 46G blandet farve grundigt før og efter fortynding.

3.5 Påfør 46G efter de normale anbefalinger i TDS. 2 enkeltlag sikrer bedst kontrol mod skjolder.
Afluft, indtil det er mat.

3.6 Påfør et kontrollag (der kan påføres et dobbeltlag, hvis der er skjolder) fra en afstand af ca. 20-30 cm fra panelet i et jævnt materialelag ved 1,3-1,5 bar, 1¼ omdrejning fra lukket stilling og blæseren helt åben eller på "halv aftrækker" uden omdrejninger. Dette afsluttende lag basefarve skal påføres omhyggeligt i et meget tyndt og jævnt lag. Afluft, indtil det er mat.

3.7 Småfejl kan slibes let med 3000 Abralon **mellem** lagene og tørres over med en tack-rag.

3.8 Afluft 15-20 minutter, indtil farven er helt mat, før klarlakken påføres.

3.9 For at udtone basefarven påføres det primede område det første dobbeltlag, hvorefter hvert enkelt efterfølgende lag skal føres lidt længere ind på udtoningsområdet ved hjælp af en normal udtoningsteknik for at opnå en jævn udtoning i den originale farve. Ligesom ved påføring på et helt panel skal denne udtonede kant af det afsluttende lag basefarve påføres i et meget tyndt og jævnt lag så basefarven ikke bliver lagt for vådt på.

4. PÅFØRING AF KLARLAK

- 4.1 Påfør en godkendt PPG klarlak.
- 4.2 Det første lag klarlak skal påføres som et let tågelag. Undgå at lægge for meget på i dette første lag, da det kan påvirke basefarven, så der opstår skjolder.
- 4.3 Påfør et andet lag klarlak efter anbefalingerne for den valgte PPG klarlak.
- 4.4 Oventør som angivet i TDS for klarlakken.
- 4.5 Poler efter behov for at opnå den ønskede finish.

Bemærkninger:

- 1- Udtoningsområderne klargøres med P800 efterfulgt af vådslibning med P1000 Abralon og en 150 mm excentersliber. Områderne må ikke håndslibes efter denne klargøring.
- 2- Påfør G7 WOW primer på alle nye paneler, og udton ud over alle korrekt klargjorte og slebne områder, herunder slebne primerområder. Der, hvor der kan være WOW kanter, skal der påføres Aerosol udtoningsfortynder ovenpå for at udglatte kanterne.
- 3- Brug 20 % fortyndet T490 til udtoning ind på de omkringliggende paneler. Det gør det nemmere at opnå det ønskede metallook.
- 4- Påfør 20 % fortyndet T409 Deep Black på de reparerede områder. Det gør det nemmere at opnå det ønskede metallook, fremmer OEM-processen og forebygger pletter/skjolder.
- 5- Fortynd 46G 20 % med T494 fortynder.
- 6- Opsæt sprøjtepistolen ifølge anbefalingerne for vandfortyndbar basefarve for bedst muligt at forebygge pletter/skjolder og sikre farvenøjagtighed.
- 7- Basefarven kan tørslibes med Abralon 3000 efter afluftning.
- 8- Luftfugtigheden kan spille ind i forbindelse med tørringen af basefarven, som kan være fugtig lidt længere.

SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til **professionel brug** og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet, der også findes på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries
Auto Refinish
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.

Tlf.: +44 (0) 1449 771775

Fax: +44 (0) 1449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

PPG-logoet er et varemærke, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc. Envirobase og Deltron er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc. © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.