



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mars 2017

Prosessinformasjon

Mazda 46G Machine Gray EHP-reparasjonsprosess EnviroBasecoat

NØDVENDIGE PRODUKTER

Mazda 46G Machine Gray blandet farge – EHP-serien
T409 EHP Deep Black Tinter
T490 EHP Clear Additive
T4705 EHP Liquid Metal 2 Tinter

PRODUKTBESKRIVELSE

Mazda 46G Machine Gray er en spesialeffektfarge og krever en spesiell påføringsprosess som beskrevet nedenfor.



Disse produktene er kun til profesjonell bruk.

RLD500V
Side 1 av 4

1. REPARASJON OG KLARGJØRING AV UNDERLAG

1.1 Den skadede delen av karosseriet på kjøretøyet skal repareres med PPG reparasjons- og underlagssystem godkjent for den typen underlag på karosseripanelene som repareres (aluminium, stål, plast, osv.).

1.2 Det anbefales å forsegle reparasjonen med en G7 Greymatic WOW Primer-nyanse som et første skritt, fulgt av T409 Deep Black-toner som en grunnlakkfarge over reparerte områder som brukes i trinn 2 av prosessen.

2. GRUNNLAKK OG KLARGJØRING AV UNDERLAG

2.1 Når underlaget skal klargjøres som anbefalt nedenfor, bør det klargjøres passende fargepaneler parallelt for bruk når baselakkens farge/effekt skal kontrolleres siden den opprinnelige fargen kan variere.

2.2 For fargeprosessen Mazda 46G Machine Gray EHP farge brukes T409 Deep Black-toner tynnet med 20 % før topplakkfargen. Når du bruker 46G EHP blandet farge tynnet 20 %, må full dekning oppnås. Dette må også påføres G7-fargepanelene når de klargjøres for fargekontrollprosessen.

2.3 Hvis bare en del av et karosseripanel er reparert og grunnet, bør G7 WOW-grunning påføres over de slipte/grunnede reparasjonsområdene først. Dette bør etterfølges av bruk av Spot Blender eller Aerosol Spot Blender, som brukes og blandes på G7-kanter. Dette bør etterfølges av T409 Deep Black-toner brukt over hele G7 WOW-områder.

2.4 Der blanding av baselakken skal skje som del av reparasjonen, må området på panelet fra blandingen av baselakken til kanten av panelet avsluttes med P1000 Abralon fuktig med bruk av en 150 mm eksentersliper. Ett vått strøk av T490 Clear Additive skal påføres på blandeområdet som vanlig i en blandeopprosess.

3. PÅFØRING AV EHP MACHINE GRAY

3.1 På grunn av mulige variasjoner i fargene til et bestemt kjøretøy, er det viktig at et panel for fargesjekk forberedes ved hjelp av fargepanelene som beskrevet i del 2 og prosessen for påføring av baselakk som anbefalt i denne delen (3).

3.2 Påfør et fuktig lag av T490 fortynnet 20 % over til det klargjorte blandeområdet for jevn påføring.

3.3 Bland T409 Deep Black med 20 % tynner.

– Kontroller at T409 påføres et vått dobbeltstrøk for å forsegle reparasjonsområdet og forsterke påføringen av 46G-farge

3.4 Tynn blandet 46G ENV HP-farge på 20 % med T494-tynner

– Kontroller at 46G blandet farge regelmessig røres før og etter tynning

3.5 Påfør 46G i henhold til vanlig anbefaling i datablad. 2 strøk sikrer best vern mot skjoldete flekker. Fortsett avluftingen inntil resultatet er matt.

3.6 Påfør kontrollstrøk (dobbel lag kan gjøres ved forekomst av skjoldete flekker) fra en avstand på omkring 20–30 cm fra panelet og jevnt påført ved 1,3 til 1,5 bar med materiale 1 ¼ omdreining åpning fra lukket stilling, og viften er helt åpen eller "halvt utløst" uten omdreininger. Dette siste baselakkstrøket bør påføres forsiktig og svært lett, og skal avlufte jevnt til resultatet er matt

3.7 Mindre defekter kan utbedres med 3000 abralon **mellom** strøkene og tack-ragging

3.8 Avluft i 15–20 minutter til resultatet er helt matt før påføring av klarlakk.

3.9 For å blande baselakken, påføres det første dobbeltlaget på den grunnede overflaten. Gå så lenger utover blandeområdet for hvert nye lag. Bruk vanlige blandeteknikker for å oppnå en jevn blanding med den originale fargen. Som ved full panelpåføring bør det utvises forsiktighet ved påføring av denne siste blandede baselakkanten, den skal påføres svært lett og jevnt uten å overfukte baselakken.

4. PÅFØRING AV KLARLAKK

- 4.1 Klarlakk med en godkjent PPG-klarlakk.
- 4.2 Det første laget med klarlakk må påføres som et lett lukket tåkelag. Unngå for mye fukting av det første laget, dette kan påvirke baselakken slik at det danner seg skjoldete flekker.
- 4.3 Påfør andre lag med klarlakk slik det er anbefalt for den aktuelle PPG-klarlakken.
- 4.4 Kjør tørketid i ovnen som vist i databladet for den valgte klarlakken.
- 4.5 Poler som nødvendig for å oppnå riktig finish.

Kommentarer:

- 1- P800 fulgt av P1000 abralon fuktig med 150 mm eksentersliper for å klargjøre blandeområder. Ikke slip for hånd etterpå.
- 2- Påfør G7 WOW Primer på alle nye paneler og bland over alle riktig klargjorte og slippede områder, inkludert slippede grunningsområder. Der det kan være WOW-kanter rundt grunningsflekker påføres Aerosol Blending-tynner over toppen for å glatte ut kantene.
- 3- Bruk T490 tynnet 20 % for overganger til tilstøtende paneler. Dette vil bidra til å oppnå det ønskede polerte metallutseendet.
- 4- Bruk T409 Deep Black tynnet 20 % over reparerte områder. Dette vil bidra til å oppnå det polerte metallutseendet og hjelpe til med OEM-prosessen samt forhindre flekker
- 5- Tynn 46G 20 % med T494-tynner.
- 6- Bruk et anbefalt pistoloppsett for vannbasert baselakk, best mulig flekkforhindring og fargenøyaktighet.
- 7- Defekter i baselakken kan utbedres med Abralon 3000 tørr når den er avluftet.
- 8- Luftfuktighet kan ha en betydning for baselakkens fuktighet, men denne kan imidlertid forbli våtere lenger.

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet til profesjonell bruk og skal ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries
Auto Refinish
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: +44 (0)1449 771775
Faks: +44 (0)1449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries, med enerett.

PPG-logoen er et varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc. Envirobase og Deltron er registrerte varemerker som tilhører PPG Industries Ohio, Inc. © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.