



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maart 2017 (update september 2017)

Procesinformatie

Mazda 46G Machine Gray EHP Repair Process EnviroBasecoat

BENODIGDE PRODUCTEN

Mazda 46G Machine Gray mixed colour – EHP Line
T409 EHP Deep Black Tinter
T490 EHP Clear Additive
T4705 EHP Liquid Metal 2 Tinter

PRODUCTBESCHRIJVING

Mazda 46G Machine Gray is een special effect kleur met een special applicatiemethode. Deze werkwijze wordt hieronder beschreven.



Deze producten zijn alleen geschikt voor professioneel gebruik.

RLD500V
Pag 1 van 4

1. VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND

- 1.1 De schadeplek op het voertuig repareren volgens het goedgekeurde herstel en grondlaksysteem van PPG 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 G7 Greymatic nat-in-nat Primer, gevolgd door T409 Deep Black mengkleur als ondergrondkleur, zoals in stap 2 is beschreven.

2. GRONDLAAG EN VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND

- 2.1 Gebruik bij de voorbehandeling zoals hieronder beschreven is, controlestalen om de kleur/effect te controleren met de OEM-kleur, aangezien die kan verschillen.
- 2.2 Vóór het spuiten van de topcoat-kleur voor Mazda 46G Machine Gray EHP, eerst de T409 Deep Black mengkleur (20% verdund) spuiten.
46G EHP gemengde kleur verdund met 20% thinner volledig dekkend spuiten. Dit ook spuiten op de G7 kleurstalen voor het controleren van de kleur.
- 2.3 Als slechts een deel van het paneel hersteld en geprimerd is, G7 nat-in-nat spuiten over de geschuurde/geprimerde plek. Hierna Spot Blender of Aerosol Spot Blender spuiten op de randen van de G7.
Daarna T409 Deep Black spuiten over de hele G7 nat-in-nat plek.
- 2.4 Als het versmelten van de basecoat onderdeel is van het herstelproces, eindigen met licht schuren met P1000 Abralon (licht vochtig) vanaf de rand van de versmolten basecoat tot aan de rand van het paneel. Gebruik hierbij een 150 mm schuurmachine.
Op de gebruikelijke manier 1 natte laag T490 Clear Additive spuiten op het uitspuitgebied.

3. EHP MACHINE GRAY 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 hoofdstuk 2 is aangegeven en die worden gespoten zoals hieronder is aangegeven (3).
- 3.2 Spuit voor een glad resultaat 1 natte laag T490 met 20% verdunner op het voorbehandelde uitspuitgebied.
- 3.3 Mix T409 Deep Black met 20% thinner.
Spuit T409 in één dubbele natte laag om de shadeplek af te sluiten en dekking van de 46G kleur te bevorderen.
- 3.4 Verdun de gemengde 46G ENVIROBASE® HP kleur met 20% T494 verdunner.
Vóór en na het verdunnen de 46G goed roeren.
- 3.5 Spuit 46G zoals aanbevolen in het gebruikelijke PDS. 2 enkele lagen geven het minste risico op wolkvorming. Uitdampen 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 1¼ geopend vanaf gesloten positie en de waaier helemaal open.
Deze laatste laag basecoat moet 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 uitspuitgebied 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 PPG.
- 4.2 De eerste laag clearcoat als lichte laag aanbrengen. De eerste laag niet te vol aanbrengen. Te dikke lagen kunnen wolkvorming tot gevolg hebben.
- 4.3 Breng een tweede laag aan zoals geadviseerd wordt voor de goedgekeurde PPG clearcoat.
- 4.4 Stoken zoals in het PDS van de blanke lak is aangegeven.
- 4.5 Eventueel polijsten voor het juiste eindresultaat.

OVERIGE INFORMATIE

- 1- Om de reparatieplek voor te behandelen, machinaal schuren met P800 gevolgd door P1000 abralon (licht vochtig) met 150mm doorsnee.
Niet achteraf met de hand schuren.
- 2- Spuit op alle nieuwe panelen G7 nat-in-nat en op alle correct voorbehandelde en geschuurde plekken, inclusief geschuurde primer delen.
Om de nat-in-nat randen van eventuele wolken in de primer te vervagen, kan voorzichtig Aerosol Blending thinner worden aangebracht.
- 3- Gebruik voor het gepolijste metaaleffect T490 20% verdund voor uitspuiten op de aangrenzende delen.
- 4- Gebruik voor het gepolijst metaaleffect en het voorkomen van wolkvorming tijdens het OEM proces T409 Deep Black 20% verdund over de gerepareerde delen.
- 5- 46G 20% verdunnen met T494 thinner.
- 6- Gebruik voor het voorkomen van wolkvorming en het verkrijgen van een goede kleurovereenkomst een spuitpistoolinstelling die geschikt is voor basecoat op waterbasis.
- 7- De basecoat kan na het uitdampen licht geschuurd worden met Abralon 3000 (droog).
- 8- Bij hoge luchtvochtigheid heeft de basecoat meer tijd nodig om te drogen.

GEZOND EN VEILIGHEID

Deze producten zijn alleen 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 Safety Data Sheet, beschikbaar op <http://www.ppgrefinish.com>

MEER INFORMATIE?

infobenelux@ppg.com

The PPG Logo is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc. *Envirobase* and *Deltron* are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc. © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.