



Mars 2017 (mis à jour juillet)

Information Procédé

Procédé de réparation Mazda 46G Machine Gray EHP EnviroBasecoat

PRODUITS

Teinte finie Envirobase HP Mazda 46G Machine Gray
T409 EHP Base Noir Profond
T490 EHP Base incolore
T4705 EHP Base Métal Liquide 2

DESCRIPTION PRODUIT

Mazda 46G Machine Gray est une teinte spéciale à effets qui nécessite un procédé d'application spécifique décrit ci-dessous.



1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

1.1 La zone endommagée doit être réparée avec les produits de réparation (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 G7 Greymatic mouillé sur mouillé est recommandée, suivi de l'application de Noir Profond T409 en couche de fond (voir 2 ci-dessous)

2. COUCHE DE FOND 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 le procédé Mazda 46G Machine Gray EHP, le noir profond T409 dilué à 20% est appliqué au couvrant avant la teinte finie 46G. Lorsque la teinte 46G EHP diluée à 20% est utilisée, le couvrant total doit être atteint. Cela est valable également pour les plaquettes G7 afin de pouvoir procéder au contrôle de la teinte finale.

2.3 Si seulement une partie du panneau a été réparée et apprêtée, appliquer G7 mouillé sur mouillé sur la surface poncée/apprêtée. Appliquer ensuite le Spot Blender ou l'Aérosol Spot Blender sur les bords du G7.

Ensuite appliquer la teinte T409 Deep Black sur la zone entière G7 mouillé sur mouillé.

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 P1000 à l'aide d'une ponceuse orbitale de 150MM. Une couche mouillée de l'incolore T490 diluée à 20% 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 T490 dilué à 20% pour couvrir la zone de raccord décrite en section 2.

3.3 Diluer le T409 Deep Black à 20%

– Appliquer le T409 au couvrant pour bien Garner la réparation et favoriser le rendu de la teinte 46G.

3.4 Diluer et mélanger la teinte 46G à 20% de diluant T494.

– La teinte 46G doit être bien mélangée avant et après dilution.

3.5 Appliquer la teinte 46G comme une teinte Envirobase HP classique. Le procédé en 2 couches simples 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).

Cette dernière couche de basecoat doit être appliquée de façon très légère et régulière. Evaporation jusqu'à matité complète.

3.7 Les défauts mineurs peuvent être rectifiés avec un abrasif fin P1500 suivi d'un nettoyage au tampon d'essuyage.

3.8 Un temps de désolvatation de 15-20mn 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 VERNIS

4.1 Utiliser un vernis PPG 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 FT du produit.

4.4 Etuver selon les instructions de la fiche technique

4.5 Eventuellement polir pour un bon résultat final.

Notes:

- 1- P800/ 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 G7 sur les éléments neufs et raccorder chaque zone de réparation correctement préparée et poncée, les zones apprêtées poncées incluses. Pour atténuer les raccords noyés de nuages éventuels dans le primer, appliquer avec prudence Aerosol Blending thinner sur les bords.
- 3- Utiliser le T490 dilué à 20% aux abords des éléments adjacents. Ceci contribuera à obtenir l'aspect final désiré.
- 4- Utiliser le T409 Nor Profond dilué à 20% sur les zones à réparer. Ceci contribuera à obtenir l'aspect final désiré.
- 5- Diluer le 46G à 20% au T494.
- 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.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.ppgrefinish.com.

Plus d'information ?
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.