



**AUTO REFINISH**

# RLD276V RLD279V

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



Data aktualizacji: 2013-06-04

## **ENVIROBASE® High Performance** **Proces naprawy kolorów z efektem** **specjalnym Liquid Metal / Alubeam**

Karta procesu zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
T4700	Envirobase® High Performance – Pigment z efektem Liquid Metal / Alubeam
T4xxx	Envirobase® High Performance – Pigmenty
<b>OPIS PRODUKTU</b>	
T4700 to pigment systemu wodorozcieńczalnych kolorów bazowych ENVIROBASE® High Performance, którego zastosowanie zgodnie z recepturą umożliwia uzyskanie efektu płynnego metalu, tzw. Liquid Metal lub Alubeam.	
<b>ETAP 1. NAPRAWA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>Uszkodzone elementy nadwozia, w zależności od typu podłoża, należy naprawić zgodnie z technologią systemu PPG dedykowaną do napraw elementów z aluminium, stali lub tworzyw sztucznych.</li> <li>Aby zakończyć przygotowanie podłoża należy aplikować na obszar naprawy kolor w szarości GREYMATIC®, zgodnie z instrukcją podaną w programie kolorystycznym PAINTAMANAGER®. W przypadku braku tej informacji w recepturze, należy aplikować szarość GreyMatic® G7. Na warstwę gruntującą należy aplikować dwuskładnikowy lakier bezbarwny PPG, po poprzednim szlifowaniu, jeśli jest wymagane.</li> </ol>	
<b>ETAP 2. WARSTWA GRUNTUJĄCA I PRZYGOTOWANIE ELEMENTU</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>Podczas przygotowania właściwych elementów do naprawy należy jednocześnie (w ten sam sposób) przygotować test karty, aby sprawdzić możliwość uzyskania dokładnie tego samego efektu wykończenia.</li> <li>Aplikować warstwę koloru bazowego w szarości GreyMatic®, zgodnie z instrukcją podaną w programie kolorystycznym PAINTAMANAGER®, zazwyczaj G7, aż do uzyskania pełnego pokrycia. Zastosowanie szarości GreyMatic® zapewnia najlepsze odwzorowanie koloru w następnych etapach naprawy. Następnie na warstwę gruntującą należy aplikować aprobowany przez producenta samochodu lakier bezbarwny marki PPG.</li> <li>Nawet w przypadku naprawy i aplikacji podkładu jedynie na części elementu nadwozia lakier bezbarwny powinien być aplikowany na cały element.</li> <li>Po wyschnięciu lakieru bezbarwnego na wskroś (zgodnie z instrukcjami karty technicznej lakieru), należy go przygotować do następnego etapu szlifując na sucho papierem P1200 lub drobniejszym, aż do uzyskania całkowicie gładkiej powierzchni filmu.</li> <li>Obszar przeznaczony do aplikacji koloru bazowego należy przygotować do następnego etapu szlifując na mokro papierem P1000 lub drobniejszym, np. Trizact™ lub jego odpowiednikiem, aby zminimalizować ryzyko zarysowania lub powstania efektu skórki pomarańczowej.</li> <li>W przypadku konieczności zastosowania procesu cieniowania, obszar naprawy należy przygotować do następnego etapu szlifując na mokro papierem P3000 lub drobniejszym (np. Trizact™ lub jego odpowiednikiem).</li> </ol>	

**Karta Procesu**

