

Mars 2017

Processinformation

Reparationsprocess Mazda 46G Machine Gray EHP EnviroBasecoat

PRODUKTER SOM KRÄVS

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

PRODUKTBESKRIVNING

Mazda 46G Machine Gray är en speciell effektkulör och kräver en särskild appliceringsprocess, enligt riktlinjerna nedan.



1. REPARATION OCH FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

1.1 Den skadade delen av fordonet ska repareras med godkända PPG-produkter för reparation och underlackssystem anpassat för det underlag som ska repareras (aluminium, stål, plast etc.)

1.2 Avsluta reparationen med en G7 Greymatic WOW Primer-nyans i ett första steg rekommenderas följt av T409 Deep Black-pigmentet som grundlackskulör över de reparerade områdena i steg 2 i processen.

2. GRUNDLACK OCH FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

2.1 När underlaget förbereds enligt rekommendationerna nedan bör lämpliga kulörpaneler också förberedas för att kontrollera kulören/effekten hos baslacken eftersom OEM-kulören kan variera.

2.2 För kulörprocessen Mazda 46G Machine Gray EHP appliceras T409 Deep Black-pigmentet utspätt med 20 % före topplackskulören. När man använder 46G EHP blandad kulör förtunnad med 20 % måste full täckförmåga uppnås. Detta behöver även appliceras på G7-kulörpanelerna när de förbereds för kulörkontrollprocessen.

2.3 Om bara en del av en panel ska repareras och grundas ska G7 WOW-primern appliceras på de slipade/grundade reparationsområdena först. Detta ska efterföljas av Spot Blender eller Aerosol Spot Blender som appliceras och blandas ut på G7-kanter. Detta ska efterföljas av T409 Deep Black-pigment som appliceras över hela G7 WOW-områden.

2.4 När sammansmältning av baslacken ingår som en del av reparationen ska panelområdet från baslacksblandningen till panelens kant våtslipas med P1000 Abralon/Trizac. 1 vått lager med T490 Clear Additive ska appliceras på sammansmältningsområdet enligt normal sammansmältningsprocess.

3. APPLICERING AV EHP MACHINE GRAY

3.1 Då kulören hos ett visst fordon kan variera är det viktigt att förbereda en panel för kulörkontroll med hjälp av de kulörpaneler som förberetts enligt avsnitt 2 och genom att använda den appliceringsprocess av baslacken som rekommenderas i det här avsnittet (3).

3.2 Applicera 1 vått lager T490 förtunnad med 20 % över det förberedda sammansmältningsområdet för jämn laydown.

3.3 Blanda T409 Deep Black med 20 % förtunning.
–T409 appliceras som vanlig baslack.

3.4 Förtunna blandad 46G ENV HP-kulör med 20 % med T494 förtunning
– Se till att den blandade kulören 46G rörts om noga före förtunning och efter

3.5 Applicera 46G enligt normala rekommendationer i TDS. 2 enkla sprutvarv säkerställer att det inte blir flammigt. Avlufta tills matt.

3.6 Applicera kontrollager (dubbelt sprutvarv kan göras om det är flammigt) från ett avstånd på cirka 20–30 cm från panelen och jämt applicerad vid 1,3–1,5 bar med materialet 1 ¼ varv öppen från stängd position och fläkten helt öppen eller "half trigger" utan några varv. Var noga med att applicera det sista baslackslaget mycket lätt och avlufta jämnt tills matt.

3.7 Mindre defekter kan slipas bort med 3000 abralon **mellan** sprutvarven och torkas med klibbduk

3.8 Avluftning i 15–20 minuter tills helt matt innan klarlack appliceras.

3.9 Smält samman baslacken: applicera det första dubbla sprutvarvet på det grundade området, utöka sedan varje sprutvarv ytterligare något in i sammansmältningsområdet med hjälp av vanliga sammansmältningstekniker för att uppnå en jämn sammansmältning med originalkulören. Som vid applicering på hela paneler bör man vara noga med att applicera detta sista baslackslagers sammansmälta kant mycket lätt och jämnt utan övervätning av baslacken.

4. APPLICERING AV KLARLACK

- 4.1 Klarlack med en godkänd PPG-klarlack.
- 4.2 Det första sprutvarvet med klarlack måste appliceras som en lätt sluten dimma. Undvik att våta detta första sprutvarv för mycket, eftersom överapplicering kan förflytta baslacken och leda till att ytan blir flammig.
- 4.3 Applicera det andra klarlackslagret enligt rekommendation för lämplig PPG Clearcoat.
- 4.4 Ugnstorka enligt TDS för vald klarlack.
- 4.5 Polera så mycket som behövs för att få den finish som önskas.

Obs!

- 1- P800 följt av fuktig P1000 abralon med 150 mm oscillerande slipmaskin för att förbereda sammansmältningsområdena. Slipa inte för hand efteråt.
- 2- Applicera G7 WOW Primer på alla nya paneler och sammansmält alla korrekt förberedda och slipade områden, inkl. slipade grundmålade områden. Där WOW-kanter uppstår runt flammighet i primern appliceras Aerosol Blending-förtunning ovanpå för att släta ut kanterna.
- 3- Använd T490 förtunnad med 20 % för att smälta samman med intilliggande paneler. Detta hjälper till med det polerade metallutseendet som efterfrågas.
- 4- Använd T409 Deep Black förtunnad med 20 % över reparerade områden. Detta hjälper till med det polerade metallutseendet och bidrar till OEM-processen samt hjälper till att förhindra fläckar
- 5- Förtunna 46G 20 % med T494 förtunning.
- 6- Använd rekommenderad sprutpistolsinställning för vattenspädbar baslack för att förhindra fläckar och få bästa kulöröverensstämmelse.
- 7- Smuts i baslacken kan tas bort med torr Abralon 3000 när den avluftats.
- 8- Fukt kan emellertid påverka vätningen av baslacken, som kan vara våt lite längre

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här tekniska databladet (TDS) baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet, som även finns på: www.ppgrefinish.com

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

Tel.: +44 (0)1449 771775

Fax: +44 (0)1449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries, med ensamrätt

Logotypen för PPG är ett varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc. Envirobase och Deltron är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.