Autowave 2.0

Mazda 46G Machine Gray

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Mit Machine Gray 46G ehrt Mazda, mittels seiner eigens entwickelten Methode für fortschrittliche Lackiertechnik - Takuminuri, das Kodo Design und erschuf einen Farbton der durch außerordentliche Farbtiefe und Effekt die Linien des Fahrzeugs betont.

Mazda beschreibt den Farbton selbst wie folgt:
"Diese Farbe vermittelt den Eindruck, dass der Körper des Fahrzeugs aus einem massiven Stahlblock geformt wurde."

Um die spezifische Farbwirkung und Farbtiefe zu erzielen, wird die Reparatur von Machine Gray 46G zuerst mit der Standard Applikationsmethode von Autowave 2.0 und anschließend mit 2-3 zusätzlichen, stark verdünnten Basislackschichten durchgeführt.

Die Einhaltung der nachfolgenden beschriebenen Arbeitsschritte ist zwingend notwendig, um bei einer Reparatur das Erscheinungsbild des Originalfarbtons nachzustellen.

Untergrundvorbehandlung vor Basislackauftrag

Die Untergrundvorbehandlung ist bei diesem Farbton von größter Bedeutung. Aufgrund des eingesetzten, sehr feinen Metalliceffekts ist es zwingend erforderlich den Einblendbereich mit P1500 oder P2000 vorzubereiten.

Verarbeitung über geschliffenem Füller (dunkelgrau / schwarz):
Jegliche Oberflächenstruktur im Füller mittels P500 entfernen und mit mindestens P1000 nachbearbeiten. Anschließend gründlich Reinigen und mit der Verarbeitung von Machine Gray 46G fortfahren.

Vorbereitung Einblendbereich auf dem Originalklarlack:
Jegliche Oberflächenstruktur im Originalklarlack mit mindestens P1500 entfernen.
Eine verlaufende Schicht MM666 oder Mischung MM666 / MM600 als Vorlack auf die Reparaturfläche auftragen und vollständig matt ablüften lassen.

Untergrundvorbehandlung

Füllerbereich
Endschliff mit P1000
- *Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P500 - P800*
- *Jegliche Oberflächenstruktur entfernen*

Vorbereitung Einblendbereich für Autowave 2.0 Vorlack – MM666 (empfohlen) oder 60 Teile MM666 : 40 Teile MM600
Endschliff P1500
- *Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P1000 - P1200)*
- *Jegliche Oberflächenstruktur der Originallackierung entfernen*

Oberflächenreinigung
Reinigen der Oberfläche unter Verwendung geeigneter Oberflächenreiniger.

Autowave 2.0
Mazda 46G Machine Gray

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Farbtonüberprüfung – Spritzmustererstellung

Der Effekt des Farbtons kann je nach Produktionsstandort und Modell abweichen. Daher ist die Erstellung von Spritzmustern erforderlich. Wir empfehlen einen Satz von 4 Spritzmustern zu erstellen, aufgetragen auf dem zu verwendenden schwarzen oder dunkelgrauen Füller, vorbereitet mit mindestens P1000.

Verarbeitung
Je 4 Spritzmuster nebeneinander platzieren.
Zwischen jeder Schicht vollständig matt ablüften lassen.

1) Autowave 2.0 gemäß technischem Datenblatt (2 Schichten + Effektgang) über alle Spritzmusterkarten auftragen.
Eine Spritzmusterkarte abnehmen und mit Nummer 1 beschriften.

2) Autowave MM 2.0 MAZ46G (100:20 Mischung) mit 200% Activator WB verdünnen.
Diese überverdünnte Mischung als Effektgang mit vergrößertem Abstand über die verbleibenden 3 Muster auftragen.
Eine Spritzmusterkarte abnehmen und mit Nummer 2 beschriften.

3) Überverdünnte Mischung als Effektgang mit vergrößertem Abstand über die verbleibenden 2 Muster auftragen.
Eine Spritzmusterkarte abnehmen und mit Nummer 3 beschriften.

4) Überverdünnte Mischung als Effektgang mit vergrößertem Abstand über das letzte verbleibende Muster auftragen.
Die Spritzmusterkarte abnehmen und mit Nummer 4 beschriften.

Beachte: Die Applikationstechnik auf den Mustern sollte der Applikationstechnik auf dem Fahrzeug entsprechen.
Muster vor Klarlackauftrag 10 Minuten bei 60°C trocknen.

Wir möchten darauf hinweisen, dass ein Farbton vor Verarbeitung unbedingt anhand eines Spritzmusters überprüft werden muss. AkzoNobel haftet nicht für Schäden, die durch eine unterlassene Farbtonprüfung entstanden sind.

Autowave 2.0

Mazda 46G Machine Gray

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung und Verarbeitung – Autowave 2.0 Vorlack

100 Autowave MM666
oder oder
100 Autowave MM666 / MM600 (60%/40%)

20 Activator WB

Eine verlaufende Schicht Autowave MM666 oder Mischung MM666 / MM600 auf die gesamte Reparaturfläche auftragen.

Ablüften mittels luftbeschleunigender Hilfsmittel bis vollständig matt und trocken.

Mischung und Verarbeitung – Autowave 2.0 MAZ46G

100 Autowave MM 2.0 MAZ46G

20 Activator WB

Sikkens Messstab verwenden

14 Blau

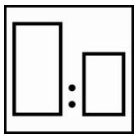
Spritzpistole: 1.3 mm	Arbeitsdruck: 1.7 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6 bar an der Luftkappe
Verarbeitung Metallicfarbton:	2 x 1 Schicht + Effektschicht * * Autowave MM 2.0 Verarbeitung
Zwischen den Schichten: Bis vollständig matt	Vor Klarlackauftrag: Bis vollständig matt und trocken

Autowave 2.0

Mazda 46G Machine Gray

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung und Verarbeitung – Autowave 2.0 MAZ46G: Zusätzliche Effektschichten



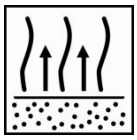
100 Autowave MM 2.0 MAZ 46G RTS

200 Activator WB

Sikkens Messstab verwenden
oder nach Gewicht

Spritzpistole:	Arbeitsdruck:
1.3 mm	1.7 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6 bar an der Luftkappe

Verarbeitung Effektschichten*	1-3 Effektgänge*
* mit erhöhtem Abstand in gleichmäßigen, dünnen Schichten	* Aufgrund der geringen Viskosität der überverdünnten Mischung, Spritzpistole zwischen den Schichten schütteln



Zwischen den Schichten:	Vor Klarlackauftrag:
Bis vollständig matt	10 Minuten bei 60°C

Klarlackauftrag
Siehe technisches Datenblatt des jeweiligen Klarlackes.
Erste Schicht Klarlack dünn auftragen.

Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Autowave 2.0
Mazda 46G Machine Gray

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Nützliche Hinweise

Vorbereitung:
Eine gründliche Vorbereitung des Untergrundes ist zwingend erforderlich. Der Untergrund muss vollständig glatt sein, jegliche Struktur und / oder (zu grobe) Kratzer im Originalklarlack werden nach dem Klarlackauftrag sichtbar, vor allem beim Einblenden der überverdünnten Mischung.

Daher ist – um die Desorientierung des feinen Metalleffektes zu vermeiden – die in diesem Dokument beschriebene Verwendung eines feinen Schleifkorns von höchster Wichtigkeit!

Verarbeitung allgemein:
- Zwischen den einzelnen Basislackschichten vollständig matt ablüften lassen.
- Spritzdruck bei den überverdünnten Effektschichten nicht reduzieren.
- Bei größeren Lackierungen Effektschichten im Kreuzgang auftragen.
- Erste Schicht Klarlack dünn auftragen.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)" zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH **Kruppstraße 30** **D-70469 Stuttgart** **Tel: +49 (0)711 8951 - 0**	**Akzo Nobel Coatings GmbH** **Aubergstraße 7** **A-5161 Elixhausen** **Tel: +43(0)662 48989 - 250**	**Akzo Nobel Car Refinishes AG** **Adetswilerstrasse 4** **CH-8344 Bäretswil** **Tel: +41 (0)44 931 44 44**

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.
Zentrale:
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com