

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06

BESCHREIBUNG

Mit Machine Grey 46G wird das KODO Design mit Leben erfüllt und die Schönheit jeder Linie betont. Bei der eigens von Mazda entwickelten Methode für fortschrittliche Lackiertechnik, TAKUMINURI, stehen Farbtiefe und Glanz der Karosserien von Mazda im perfekten Gleichgewicht. Um die spezifische Farbwirkung und Farbtiefe dieses Farbtones zu erzielen wird die Reparatur von Machine Grey 46G in einer standardmäßigen zweistufigen TDS-Applikation mit zusätzlichen stark verdünnten Basislackschichten durchgeführt.

Beschreibung des Farbtones von Mazda:

"Diese Farbe vermittelt den Eindruck, dass der Körper des Fahrzeugs aus einem massiven Stahlblock geformt wurde".



Mit folgenden Schritten erzielen sie bei der Reparatur den Original Farbton:

Vorbereitung des
Untergrundes vor
dem Basecoat Auftrag

Von größter Bedeutung ist die Untergrundvorbereitung dieses Farbtones.

Da ein sehr feiner Metalleffekt verwendet wird ist es notwendig den Untergrund mit P1500 oder P2000 vorzubereiten.

Applikation über geschliffenen (schwarzen) Füller:

Jegliche Struktur mittels P500 und Nachschleifen mit Minimum P1000 entfernen mit anschließendem Reinigen der Oberfläche. Anschließend kann mit der Applikation von Machine Grey 46G begonnen werden.

Vorbereitung zum Einlackieren über Original Klarlack:

Jegliche Struktur mit Minimum P1500 entfernen.

Eine nasse Schicht Basecoat WBGT 02 oder eine Mischung WBGT 02/04 als Vorlack auftragen.

Ausreichend ablüften bis matt.

Oberflächen-
vorbereitung



Füller Bereich
Endschliff P1000

- um die Struktur des Füllers vollkommen zu entfernen, Schleifschritte von grob

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06

bis fein (P600 – P1000).

Vorbereitung Einlackierbereich		Vorbereitung Einlackierbereich (60 % WB GT 02 : 40 %WB GT 04) oder WB GT 02 Mischfarbe Endschliff P1500 Schleifschritte von grob bis fein (P1000 – P1500).
-----------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Oberfläche reinigen		o Reinigen Sie gründlich die Oberfläche mit einem entsprechenden Oberflächenreiniger
------------------------	--	-----------------------------------------------------------------------------------------

Mischen und Applikation Basecoat WB GT - Vorlack		100 Teile Basecoat WB GT 02 oder 100 Teile Basecoat WB GT 02 / 04 (60%/40%) 10 Teile Activator WB nach Gewicht
-----------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Applikation		Eine verlaufende Schicht Basecoat WB GT 02 oder Mischung 02 / 04 auf die Reparaturfläche auftragen.
-------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ablüftzeiten		Ablüften bis vollständig matt und trocken.
--------------	--	--------------------------------------------

Mischen und Applikation von Basecoat WB GT MAZ46G		100 Basecoat WB GT Mazda 46G 100 Activator WB
------------------------------------------------------------	--	----------------------------------------------------------------------------

10% Activator WB nach Gewicht hinzufügen.

Düsengröße:
1,3 mm – 1,4 mm

Arbeitsdruck:
2,0 bar am Lufteinlass
HVLP max 0,6-0,7 bar an der Lufkappe

Metallic Farbton:

2 x 1 Schicht + Effektschicht *
* Basecoat WB GT Applikation

Zwischen den Schichten:
Bis vollständig matt

Vor dem Klarlackauftrag:
Bis vollständig matt und trocken

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06

Feststellung der Farbtonvariante vor der Reparatur

Abhängig von Produktionsort und Modell existieren Abweichungen im Effekt und Farbton. Es ist sinnvoll 4 Spritzmuster auf schwarzem Füller geschliffen mit P1000 zu erstellen.

Applikation:

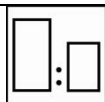
Legen Sie alle Spritzmuster nebeneinander, achten sie auf vollständiges Ablüften zwischen jedem Spritzgang:

1. Basecoat WB GT nach TDS auf allen Mustern inklusive eines finalen Effektganges auftragen.
Entfernen der 1. Tafel und markieren mit der Nummer 1.
2. Hinzufügen von 200% Activator WB zur Basecoat WB GT MAZ46G Mischung. Diese verdünnte Mischung auf die restlichen 3 Muster mit erhöhtem Abstand und einem Spritzdruck von 2 Bar auftragen.
Eine Tafel entfernen und diese mit Nummer 2 beschriften.
3. Restliche 2 Spritzmuster mit gleichem verdünntem Material und erhöhter Abstand und einem Spritzdruck von 2 Bar als Effektgang lackieren.
Eine Tafel entfernen und diese mit Nummer 3 beschriften.
4. Letztes Spritzmuster mit stark verdünntem Basecoat WB GT mit erhöhtem Abstand und einem Spritzdruck von 2 Bar als Effektgang lackieren.
Tafel entfernen und diese mit Nummer 4 beschriften.

Hinweis: Sicherstellen das die gleiche Anwendungstechnik wie bei den Mustern am Fahrzeug angewendet wird.

Vor Klarlackauftrag nach der letzten Effekt Schicht den Basislack vollständig ablüften und 10 Minuten bei 60 ° C trocknen und abkühlen lassen.

Basecoat WB GT
Mazda 46G
Effektmischung



100
200

Basecoat WB GT Mazda 46G
Activator WB



Nach Gewicht



Düsengröße:
1,3 mm – 1,4 mm

Arbeitsdruck:
2,0 bar am Lufteinlass
HVLP max 0,6-0,7 bar an der Lufkappe



Effektschichten*
*mit größerem Abstand in gleichmäßigen Schichten

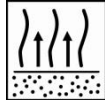
1-3 kontrollierte Schichten*
*aufgrund der verdünnten Mischung zwischen den Schichten Material in Spritzpistole gut schütteln.

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06



Zwischen den Schichten:
Bis vollständig matt

Vor dem Klarlackauftrag:
10 Minuten trocknen bei 60° C



Klarlackauftrag:
Nach technischem Datenblatt
1. Schicht geschlossen und dünn auftragen

Schutzausrüstung



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

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06

BESCHREIBUNG

Mit Machine Grey 46G wird das KODO Design mit Leben erfüllt und die Schönheit jeder Linie betont. Bei der eigens von Mazda entwickelten Methode für fortschrittliche Lackiertechnik, TAKUMINURI, stehen Farbtiefe und Glanz der Karosserien von Mazda im perfekten Gleichgewicht. Um die spezifische Farbwirkung und Farbtiefe dieses Farbtones zu erzielen wird die Reparatur von Machine Grey 46G in einer standardmäßigen zweistufigen TDS-Applikation mit zusätzlichen stark verdünnten Basislackschichten durchgeführt.

Beschreibung des Farbtones von Mazda:

"Diese Farbe vermittelt den Eindruck, dass der Körper des Fahrzeugs aus einem massiven Stahlblock geformt wurde".

Vorbereitung

Eine optimale Vorbereitung des Untergrundes ist zwingend erforderlich. Der Untergrund muss vollständig glatt sein, jegliche Struktur und / oder (zu grobe) Kratzer im OEM-Klarlack werden nach der Klarlackanwendung sichtbar, vor allem nach dem Auftrag der verdünnten Mischung. Um eine Desorientierung des feinen Metalleffektes zu vermeiden, ist die Verwendung eines feinen Schleifkorns, von höchster Wichtigkeit!

Vorbereitung Fülleruntergrund:

Schleifen mit einem Korn von mind. P1000 um sicherzustellen, dass alle Unebenheiten entfernt sind.

Vorbereitung Beilackieren:

Bereich mit einem P1500 schleifen. Sicherstellen dass raue Oberfläche des OEM-Klarlacks entfernt wird. Eine glatte, geschlossene Schicht Basecoat WB GT 02 oder die Mischung Basecoat WB GT 02/04 auftragen.

Besondere Punkte:

- Nach dem Auftragen jeder einzelnen Basislackschicht den Grundlack vor der nächsten Schicht vollständig ablüften.
 - Spritzdruck nicht verringern, beim Auftrag der verdünnten Effektschicht.
 - Effektschichten in überkreuzt bei größeren Bereichen auftragen.
 - Eine dünne erste Klarlackschicht lackieren.
-

Mazda 46G Machine Grey

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.07.06

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
<p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</p> <p>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 Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.</p> <p>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.lesonal.com</p>		