

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

02/02/2023

L8.07.16b

OPIS

Na naprawę koloru Mazda 51K Rhodium White składają się różne warstwy, które tworzą specjalny efekt kolorystyczny:

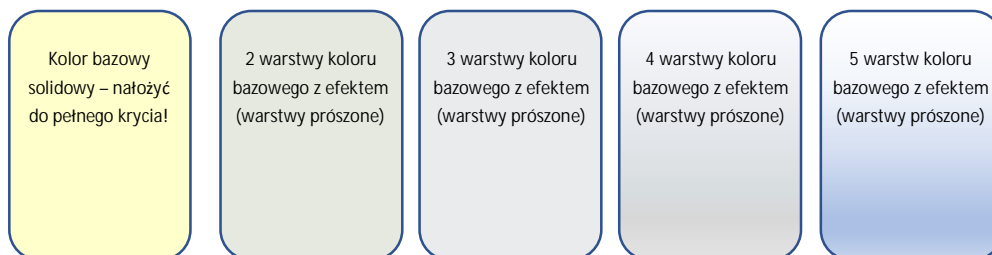
- Kolor bazowy solidowy
- Kolor bazowy z efektem
- Lakier bezbarwny



SPRAWDZENIE KOLORU ZA POMOCĄ NATRYSKÓW PRÓBNYCH

Właściwe dopasowanie koloru należy określić wykonując szereg natrysków próbnych. Kolor zależy od uzyskania pełnego krycia koloru bazowego solidowego oraz liczby nałożonych następnie warstw koloru bazowego z efektem.

Natryski należy wykonać według schematu:



* Wszystkie warstwy koloru bazowego z efektem należy nakładać jak warstwę prószoną w standardowej aplikacji metalicznego koloru 2-warstwowego (pamiętając o właściwym ustawieniu pistoletu – informacja w dalszej części TDS)

1. Ponumerować test karty zaznaczając liczbę warstw nakładanego później koloru bazowego z efektem
2. Rozmieścić równo test karty w wymaganej liczbie, zazwyczaj od 3 do 5
3. Nałożyć biały podkład
4. Nałożyć kolor bazowy solidowy na wszystkie test karty, aż do osiągnięcia pełnego krycia zgodnie z TDS lakieru bazowego
5. Zamaskować wszystkie test karty (każdą kartę osobno) z wyjątkiem jednej; karty powinny być oklejone w taki sposób, aby po każdej warstwie koloru bazowego z efektem można było usunąć taśmę z jednej karty
6. Następnie nałożyć jedną pojedynczą warstwę koloru bazowego z efektem* na nieoklejoną test kartę
7. Pozostawić odpowiedni czas na odparowanie koloru bazowego z efektem i usunąć taśmę maskującą z kolejnej test karty przed dalszą aplikacją
8. Następnie nałożyć jedną pojedynczą warstwę koloru bazowego z efektem na wszystkie test karty
9. Powtarzać etapy 6. i 7. aż do pokrycia wszystkich test kart kolorem bazowym z efektem; w rezultacie otrzymamy komplet natrysków próbnych z warstwami koloru bazowego z efektem od 2 do 5
10. Pozostawić 10-15 minut na odparowanie w 25°C przed aplikacją lakieru bezbarwnego
11. Przed aplikacją lakieru bezbarwnego zamaskować część każdej test karty, aby na natrysku widać było też kolor lakieru bazowego (bez lakieru bezbarwnego), co posłuży do oceny dopasowania koloru w czasie naprawy
12. Nałożyć dwie pojedyncze warstwy lakieru bezbarwnego

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

02/02/2023

L8.07.16b

- o Wykonane w ten sposób natryski pomogą w określeniu właściwego dopasowania koloru
- o Zaleca się ponumerowanie natrysków z zaznaczeniem liczby warstw koloru bazowego z efektem
- o Każdy lakiernik powinien mieć swój komplet natrysków próbnych uwzględniający indywidualny styl lakierowania
- o Natryski próbne należy przygotować stosując taką samą technikę aplikacji jak przy naprawie samochodu; np. umieścić wszystkie test karty na większym płaskim panelu i nakładać kolejne warstwy na cały panel
- o Aplikacja może się różnić w zależności od temperatury, wilgotności czy techniki lakiernika, dlatego może mieć wpływ na liczbę nałożonych warstw koloru bazowego z efektem

NIE LAKIEROWAĆ KAŻDEJ TEST KARTY OSOBNO!

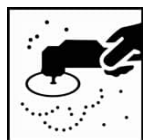
ODPOWIEDNIE PODŁOŻA

Wszystkie istniejące wykończenia OEM

Wszystkie obecnie dostępne produkty przygotowawcze Lesonal, z wyjątkiem jednokomponentowych podkładów gruntujących

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

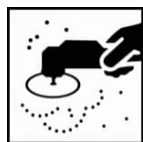
Powierzchnia pokryta podkładem (ze szlifowaniem)



Końcowy etap szlifowania P600

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji: P400-P500
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 100
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS L8.06.02

Powierzchnia pokryta lakierem bazowym (pod cieniowanie)



Końcowy etap szlifowania P1000

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji: P600- P800
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 200
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS L8.06.02



Mycie powierzchni

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego zmywacza

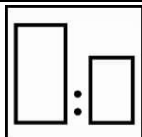
Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

02/02/2023

L8.07.16b

KOLOR BAZOWY SOLIDOWY



100 części objętościowo MAZ51K kolor bazowy solidowy
10 części objętościowo Activator WB



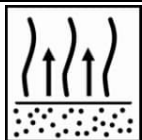
Dysza:
1.3-1.4 mm

Ciśnienie robocze:
1.7 bar na wlocie
HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy



Nałożyć kolor bazowy solidowy, aż do osiągnięcia pełnego krycia.
Pozostawić do całkowitego odparowania między kolejnymi warstwami.

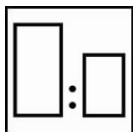
Uwaga: zapewnić gładkie przejście od koloru bazowego solidowego do koloru OEM



Kolor bazowy solidowy odparować do całkowitego wyschnięcia przed aplikacją koloru bazowego z efektem

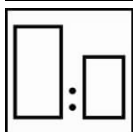
WARSTWA POPRZEDZAJĄCA I WARSTWA POŚREDNIA (OBOWIĄZKOWE TYLKO PRZY NAPRAWIE MIEJSCOWEJ LUB CIENIOWANIU)

WARSTWA POPRZEDZAJĄCA MIESZANIE



100 Basecoat WB GT 02 lub mieszanina Basecoat WB GT 02:04 (60:40)
10-20 Activator WB

Uwaga: gładka powierzchnia jest niezbędna do właściwego ułożenia drobnych cząsteczek metaliku w nakładanym później kolorze bazowym z efektem



Warstwa pośrednia (proporcja mieszania):
10 części objętościowo MAZ51K kolor bazowy solidowy RTS
90 części objętościowo mieszaniny warstwy poprzedzającej RTS



Dysza:
1.3-1.4 mm

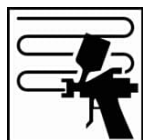
Ciśnienie robocze:
1.7 bar na wlocie*
*HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

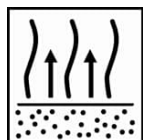
02/02/2023

L8.07.16b



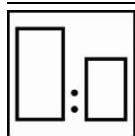
Należy wykonać warstwę poprzedzającą, aby stworzyć gładką powierzchnię pod warstwę pośrednią.

Uwaga: zrobić gładkie i pozbawione chmurek przejście od koloru bazowego solidowego do koloru OEM za pomocą warstwy pośredniej.



Odparować do całkowitego wyschnięcia przed aplikacją koloru bazowego z efektem

KOLOR BAZOWY Z EFEKTEM



100 części objętościowo MAZ51K kolor bazowy z efektem

100 części objętościowo Activator WB

*Przefiltrować przez sitko o rozmiarze minimum 80-90 mikronów



Dysza:

1.3 mm pistolet RP/LVLP

Ciśnienie robocze:

2.0 bar na wlocie

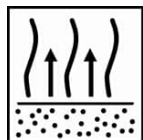
Przy aplikacji koloru bazowego z efektem pokrętko regulacji ilości materiału skrócić do zera, a następnie odkręcić maksymalnie do „jednego obrotu”, aby uzyskać optymalną atomizację materiału

Wszystkie warstwy koloru bazowego z efektem należy nakładać jak warstwę prószoną w standardowej aplikacji metalicznego koloru 2-warstwowego



Nakładać kolejne warstwy koloru bazowego z efektem, aż do uzyskania wymaganego koloru. Odparować między kolejnymi warstwami do uzyskania pełnego matu (dostosować ustawienia pistoletu do zalecanych)

- Sprawdzić dopasowanie koloru za pomocą wykonanych wcześniej natrysków próbnych (część bez lakieru bezbarwnego)
- Wszystkie warstwy koloru bazowego z efektem należy nakładać jak warstwę prószoną w standardowej aplikacji metalicznego koloru 2-warstwowego



Wszystkie nakładane warstwy odparować do całkowitego wyschnięcia

Pozostawić dodatkowo 10-15 minut na odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego

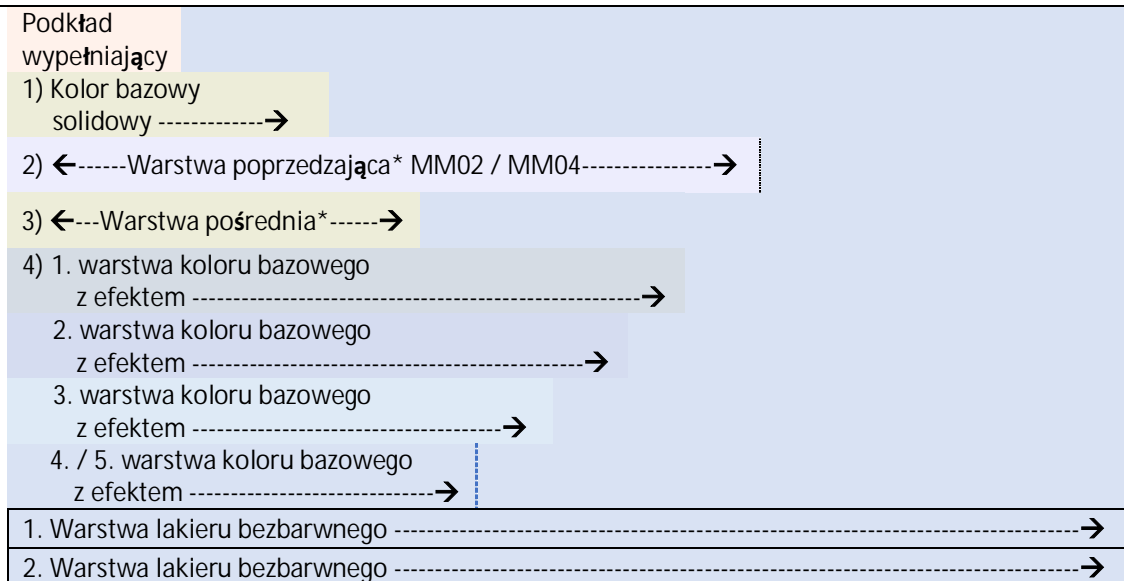
Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

02/02/2023

L8.07.16b

PROCES NAPRAWY



- 1) Nałożyć kolor bazowy solidowy tworząc gładkie przejście w kolor OEM
 - 2) Nałożyć warstwę poprzedzającą, aby stworzyć gładką powierzchnię pod warstwę pośrednią
 - 3) Dla uzyskania łagodnego przejścia koloru: nałożyć warstwę pośrednią poza krawędź koloru bazowego solidowego
* nie zostawiać zbyt suchej warstwy poprzedzającej, nakładać warstwę pośrednią w warstwę poprzedzającą, aby zapewnić dobrą rozlewność
 - 4) Pierwszą warstwę koloru bazowego z efektem nałożyć poza warstwę pośrednią
Kolejne warstwy nakładać w obrębie poprzedniej warstwy koloru bazowego z efektem
- Wszystkie warstwy koloru bazowego z efektem należy nakładać jak warstwę prószoną w standardowej aplikacji metalicznego koloru 2-warstwowego
 - Odparować między warstwami
 - Używać odpowiedniej ściereczki pyłochłonnej, aby usunąć odkurz lakierniczy przed aplikacją lakieru bezbarwnego

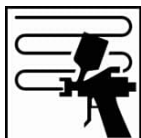
Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Biuletyny Techniczne

02/02/2023

L8.07.16b

LAKIER BEZBARWNY



Aplikacja zgodnie z TDS lakieru bezbarwnego



Stosować właściwe środki ochrony osobistej

AkzoNobel Car Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

WAŻNA UWAGA Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

www.lesonal.com www.lesonal.pl