

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey

LESONAL

Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень

Определение и описание



Цвет Machine Grey 46G является декоративным покрытием, которое было разработано дизайнером Kodo на основе окрасочной технологии Takuminuri. Ремонтный процесс этого цвета базируется на стандартном нанесении двух слоев, следуя ТД, с нанесением дополнительных 2-3 слоев переразбавленного базового покрытия, такой метод позволяет получить специальный эффект и может быть применим только для этого цвета.

Описание этого цвета со стороны Mazda:

“Этот цвет создает впечатление, что кузов автомобиля сделан из твердого стального слитка.

Следующие шаги являются обязательными для получения соответствия ремонтного покрытия к внешнему виду оригинального покрытия автомобиля.

Подготовка поверхности перед нанесением базового покрытия.

Подготовка для этого цвета, содержащего мелкий металлик, является очень важным шагом. Для предотвращения дезориентации частиц мелкого металика, шлифование зоны перехода базового покрытия необходимо выполнять абразивным материалом с градацией P1500 или P2000.

Нанесение на тёмно-серый или черный грунт-выравниватель:

Необходимо удалить всю структуру грунта-выравнивателя абразивом P500 с последующей обработкой абразивом P1000 минимум, очистка и обезжиривание, нанесение цвета 46G.

Подготовка зоны перехода на оригинальном, заводском лаковом покрытии:

Удалите структуру на оригинальном слое лака с минимальной градацией P1000.

Нанесите одинарный мокрый равномерный предварительный слой тонера Basecoat SB toner 05 и сделайте выдержку до полного высыхания слоя.

Подготовка поверхности



Зона грунта-выравнивателя

Финальный шаг P1000

- Начальные шаги шлифования могут выполняться с более высокой градацией (P500 – P800)

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey

LESONAL

Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень



Подготовка зоны перехода для нанесения Basecoat SB тонер 05 (обязательно)

Финальный шаг шлифования P1500

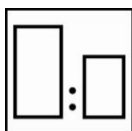
- Начальные шаги шлифования могут выполняться с более высокой градацией (P1000)
- Удалите полностью структуру на оригинальном слое лака.



Очистка поверхности

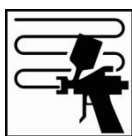
- Удалите все загрязнения поверхности рекомендованными очистителями, обезжиривателями.

Basecoat SB предварительный слой, смешивание и нанесение

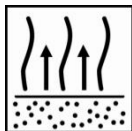


100 Basecoat SB

50 Multi thinner

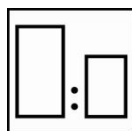


Нанесите один полный мокрый слой Basecoat SB тонер 05 на зону, где был сделан ремонт с учетом места перехода базового покрытия.



Выдержка до полного высыхания.

Basecoat SB MAZ46G смешивание и нанесение



100 Basecoat SB Mazda 46G

50 Multi Thinner



D



Установки краскопульты:
1.3-1.4 мм

Рабочее давление:

1.7 бар на входе

HVLP max 0.6 на воздушной головке



Нанесение металликового цвета:

2 x 1 слоя с последующим нанесение

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey

LESONAL

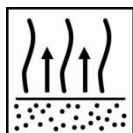
Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень

капельных слоев



Между слоями:

До полного матового вида и полного
высыхания

Между слоями:

До полного матового вида и полного
высыхания

Для полного совпадения цвета необходимо создать несколько образцов с номерами выкрасок.

Размер зерна и эффект могут быть разными, это зависит от модели и локации производства, поэтому мы советуем сделать набор из 4 тест-панелей, на которые предварительно был нанесен черный грунт-выравниватель, высушен и обработан абразивом с градацией минимум P1000.

Нанесение:

Расположите 4 панели рядом друг с другом.

После нанесения, каждый слой должен быть полностью высушен:

- 1^{ый}. Нанесите цвет MAZ46G, следуя рекомендациям из ТД, на все панели, закончив нанесение капельным слоем.
Уберите и сохраните одну панель, подписав ее 1 номером.
- 2^{ой}. Добавьте 100% растворителя Basecoat SB в цвет MAZ46G (100:50 разведенный до этого) перемешайте и нанесите на следующие панели.
Нанесите на панели переразбавленное базовое покрытие в виде капельного слоя (не сухого) с увеличением дистанции.
Уберите и сохраните одну панель, подписав ее 2 номером.
- 3^{ий}. Нанесите переразбавленное базовое покрытие как капельный слой на оставшиеся две панели увеличивая дистанцию.
Уберите и сохраните одну панель, подписав ее 3 номером.
- 4^{ый}. Нанесите переразбавленное базовое покрытие как стандартный капельный слой на оставшуюся панель, увеличивая дистанцию.
Уберите и сохраните одну панель, подписав ее 4 номером.

Важно: техника нанесения должна быть такой же, как при окраске автомобиля!

После нанесения финального капельного слоя должна быть сделана выдержка до полного высыхания базового покрытия или должна быть использована температурная сушка 10 минут при 60°C. В этом случае перед нанесением лака объект должен полностью остыть до комнатной температуры.

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey



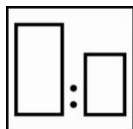
Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень

Basecoat SB Mazda 46G дополнительные эффектные слои: смешивание и нанесение



100 Basecoat SB Mazda 46G (готовая к нанесению 100:50)

100 Multi Thinner

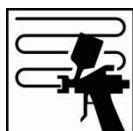


Использование мерной линейки или мерной шкалы.



Установки краскопульты:
1.3-1.4 мм

Рабочее давление:
1.7 bar на входе
HVLP max 0.6-0.7
bar на воздушной головке

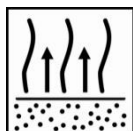


Нанесение эффектных слоев*

1-3 капельных слоя*

*Увеличивая дистанцию во время нанесения, наносить ровными слоями избегая из перегрузки.

*Из-за низкой вязкости тщательно потрясите краскопульт для перемешивания краски перед нанесением следующего слоя.

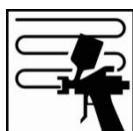


Между слоями:

До полного матового вида и полного высыхания

Перед нанесением лака:

Сушка в течение 10 минут при 60°C.



Нанесение лака
Согласно ТД на выбранный лак.
Первый слой лака обязательно должен быть полным мокрым слоем.



Использование соответствующего респиратора
AkzoNobel Car Refinishes рекомендует использовать респиратор с внешней подачей воздуха

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey

LESONAL

Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень

Полезные советы:

Подготовка:

Рекомендованная подготовка поверхности для нанесения цвета 46G обязательна. Поверхность должна быть ровная и гладкая, различные неровности и/или шлифовальные царапины на существующем покрытии, будут видимы после нанесения лака, особенно в месте перехода переразбавленного базового покрытия.

Поэтому для ухода от неправильной ориентации металлика необходимо использовать абразивный материал с минимальной градацией, как это описано выше.

Подготовка поверхности с грунтом-выравнивателем: обработать поверхность с абразивным материалом градация минимум P1000, во время подготовки необходимо полностью удалить структуру на слое грунта-выравнивателя.

Очень важно нанести предварительный слой на подготовленную к переходу зону на существующем лаке, предварительно обработанную с P1500 минимум, это место должно быть тщательно подготовлено и быть без структуры лака. Затем поверхность должна быть обезжирена и обеспылена перед нанесением предварительного слоя Basecoat SB тонер 05, который должен быть нанесен как равномерный полный мокрый слой.

Нанесение в целом:

-После нанесения каждого слоя необходимо сделать рекомендованные выдержки для получения полностью сухого слоя базового покрытия.

-Не снижайте давление воздуха при нанесении преразбавленного базового покрытия.

-Наносите эффектные слои крест-накрест на больших поверхностях.

-Наносите первый слой лака как стандартный полный слой, избегая слишком тяжёлых слоев

Basecoat SB Mazda 46G Machine Grey

LESONAL

Техническая Документация

15-08-2017

L8.07.06a

Технический Бюллетень

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: Информация, содержащаяся в данной спецификации, не предназначена для трактования как исчерпывающая и основана на наших современных знаниях и действующем законодательстве. Любое лицо, использующее данный продукт в любых целях, отличных от явно указанных в технической инструкции, без предварительного получения от нас письменного подтверждения соответствия продукта предполагаемым целям, делает это на свой страх и риск. Предпринятие всех необходимых мер по соблюдению требований местных правил и законодательства является всегда ответственностью пользователя. Пользователь должен всегда ознакомиться с Сертификатом Безопасности (MSDS) и Технической Инструкцией (TDS) продукта, если таковые существуют. Все наши рекомендации или заявления, делаемые в отношении этого продукта (изложенные в этой спецификации или иные) являются верными, насколько это может быть нам максимально известно, однако качество или состояние поверхности, на которую наносится продукт, также как и многие факторы, влияющие на использование и нанесение продукта, находятся вне нашего контроля. Таким образом, если только мы письменно не дали наше согласие об обратном, мы не принимаем на себя какой-либо ответственности за выполнение продуктом своих функций, а также за любой убыток или вред, возникший в результате применения продукта. Все поставляемые продукты и технические рекомендации регламентируются нашими стандартными условиями продажи. Запросите экземпляр этого документа и тщательно его изучите. Информация, содержащаяся в данной спецификации, может время от времени обновляться в свете новых опытных данных и наших принципов непрерывного совершенствования. Перед использованием продукта потребитель должен удостовериться, что располагает наиболее свежей версией данной спецификации.

Названия марок или продуктов, упомянутые в данном документе, являются собственными или лицензированными торговыми марками AkzoNobel.

Головная организация:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com

ООО «Акзо Нобель Автопокрытия»

Российская Федерация, Московская область, 141400, г. Химки, квартал Клязьма, 1Б

Тел. (495) 795-0149, Факс (495) 960-2972

technicalhelpdesk.ru@akzonobel.com

www.lesonal.ru