

# Basecoat WB Mazda 46V Soul Red Crystal

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.07.10

## BESCHREIBUNG

Das Reparatursystem für den Farbton Mazda MAZ46V Soul Red Crystal besteht aus unterschiedlichen Lackschichten.

Durch den Aufbau im Dreischicht System wird der spezielle tiefe Farbtoneneffekt erzielt.

Untergrund - Hell bis mittelgrauer Füller

-Lesonal WB GT Readymix Grundfarbton (Groundcoat)

-Lesonal WB GT Readymix Effektfarbton (Midcoat)

-Lesonal Klarlack



Spritzmustererstellung -  
Feststellung der  
Farbtonvariante vor der  
Reparatur

Die Farbtonübereinstimmung muss mittels Erstellung von mehreren Spritzmustern erfolgen.  
Der Farbton ist abhängig von der Anzahl aufgetragenen Schichten des Effektfarbtons.  
Spritzmuster wie folgt erstellen:  
Grundfarbton (Groundcoat) über alle Muster auftragen; 3-4 Schichten bis zum Erreichen der Deckkraft, Effektgang für optimale Ausrichtung auftragen.  
Jede Schicht vollständig ablüften, bevor eine weitere Schicht aufgetragen wird.  
Effektfarbton (Midcoat) auftragen; Auftrag von 2 bis 5 Schichten; zwischen den Schichten vollständig ablüften.  
(je ein Muster abnehmen und entsprechend beschriften).

3-4 Schichten  
Grundfarbton  
+ Effektgang

2 Schichten  
Effektfarbton

3 Schichten  
Effektfarbton

4 Schichten  
Effektfarbton

5 Schichten  
Effektfarbton

Vor dem Klarlackauftrag 15-20 Minuten bei 25°C ablüften. Lesonal Klarlack gemäß technischem Datenblatt auftragen. Spritzmuster entsprechend unter Angabe der Anzahl Effektschichten beschriften und Farbtonüberprüfung durchführen.

### SPRITZMUSTER NICHT EINZELN LACKIEREN.

Untergrund

Lesonal Füller Hellgrau / Mittelgrau

Untergrund-  
vorbereitung



Füller

Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDS L8.06.02

# Basecoat WB Mazda 46V Soul Red Crystal

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.07.10

Basislack Einblend  
Bereich



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- Zwischen den Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDS L8.06.02

Wichtig: Keinen Vorlack (z.B. Binder 04 / 02 verwenden- oder eine Kombination aus diesen).

Dies verändert die Tiefenwirkung des Farbtons

Oberflächenreinigung



Reinigen der Oberfläche mit geeigneten Oberflächenreiniger.

Grundfarbton auftragen  
(Groundcoat)



100 Volumenteile MAZ46V Grundfarbton (Groundcoat)  
10-20 Volumenteile Activator WB

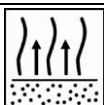


Spritzpistole:  
1,3 – mm

Arbeitsdruck::  
1,8 bar am Lufteinlass  
HVLP max 0,6-0,7 bar an der Luftkappe



3-4 Schichten auftragen. (Bis zum Erreichen der Deckkraft). Zwischen den Schichten vollständig ablüften. Effektgang (20%) auftragen. Vollständig matt ablüften lassen.



Zwischen den Schichten vollständig ablüften.  
Alle Schichten sollten vollständig abgelüftet werden, bevor die nächste Schicht aufgetragen wird.

Effekt Farbton  
auftragen (Midcoat)



100 Gramm Basecoat WB Mazda 46V Effektfarbton (Midcoat)  
4 Gramm Basecoat WB MM05  
10-20 Gramm Activator WB

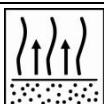


Spritzpistole:  
1,3 mm

Arbeitsdruck:  
1,8 bar am Lufteinlass  
HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe



Gemäß Spritzmusterüberprüfung 2- 5 Schichten des Effektfarbtons auftragen,  
Zwischen den Schichten ablüften lassen.



Zwischen den Schichten und vor Klarlackauftrag vollständig ablüften.

# Basecoat WB Mazda 46V Soul Red Crystal

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.07.10

## Klarlack



### Klarlackauftrag

Siehe technisches Datenblatt des jeweiligen Klarlackes.

## Schutzausrüstung



### Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

## Hinweise



- Alle Schichten sollten vollständig abgelüftet werden bevor die nächste Schicht aufgetragen wird. Die Verarbeitung von MAZ46V Soul Red Crystal ist dieselbe wie bei Dreischicht-Farbtönen.
- Für weitere Informationen siehe Technical Bulletin Basecoat WB GT Dreischicht Lackierung.

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><b>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSRÜSTUNG:</b></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 unserem 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. <a href="http://www.lesonal.com">www.lesonal.com</a></p>		