

# Basecoat WB 3 - Schicht System

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.01.03

## BESCHREIBUNG

Ein Basecoat WB 3-Schicht System besteht aus drei einzeln aufgetragenen Schichten, hierdurch wird der Farbton durch folgende Verarbeitung erzielt:

Erster Schritt: Grundfarbe mittels eines Basecoat WB Uni- oder Metallicfarbtones.

Zweiter Schritt: Effektschicht mittels eines transparenten Basecoat Uni- oder Metallicfarbtones (Mittelschicht).

Dritter Schritt: Auftrag des Klarlackes, um Glanz und Schutz zu erhalten.

---

## FARBTONKOTROLLE

Die richtige Farbtonüberprüfung muss mittels der Erstellung von mehreren Spritzmustern erfolgen, da sich der Farbton entsprechend der Anzahl Schichten des Effektfarbtone ändert.

- Grundfarbton bis zur Erreichung der Deckkraft auf mehrere Spritzmuster auftragen (6 Stück).
- Anschließend eine Einzelschicht des Effektfarbtone über alle Spritzmuster auftragen.
- Zwischenablüfzeit gewähren und eine Spritzmusterkarte entfernen bevor anschließend der Applikationsvorgang wiederholt wird. Am Ende ist eine Reihe von Spritzmuster mit 1-6 Schichten des Effektfarbtone verfügbar.
- Vor dem Klarlackauftrag eine Ablüfzeit von mindestens 10-15 Minuten bei 25°C einhalten.
- Für ein optimales Ablüften, Spritzmuster für einige Minuten während eines Trocknungsvorgangs mittrocknen.
- Zwei Schichten Klarlack gemäß den Angaben im Technischen Datenblatt über alle Spritzmuster auftragen. Somit erhält der Farbton seine Brillanz und Tiefe.

Beschriften Sie die Spritzmuster entsprechend und geben Sie die Anzahl der Effektspritzgänge an.

Um eine gute Farbtongenauigkeit zu erzielen, sollten die Spritzmuster so lackiert werden, wie auch das Fahrzeug im Anschluss lackiert wird, z.B. kleben Sie die Spritzmuster auf ein größeres Blech und lackieren Sie das gesamte Teil für jede Schicht.

SPRITZMUSTER NICHT EINZELN LACKIEREN.

# Basecoat WB 3 - Schicht System

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.01.03

## VORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

---

Obwohl es das Ziel ist, die Reparatur so klein wie möglich durchzuführen, ist es fast unvermeidbar beim Lackieren eines Dreischicht-Pearlfarbtönen in das angrenzende Teil mit einzublenden. Dies liegt vorwiegend an der Anzahl der aufzutragenden Schichten, um den OEM-Farbtönen nachzustellen.

Im Vorfeld sollte die Entscheidung getroffen werden, welche Flächengröße benötigt wird, um diese entsprechend vorzubereiten.

### Auftrag Grundfarbtönen:

Entscheiden Sie, welche Flächengröße für den Grundfarbtönen benötigt wird (ausreichend Platz zum Einblenden des Effektfarbtönen einplanen) und tragen Sie diesen bis zum Erreichen der Deckkraft auf.

Der Übergang des Grundfarbtönen zum OEM Farbtönen sollte so fein wie möglich sein, bevor der Effektfarbtönen aufgetragen werden kann.

### Auftrag Effektfarbtönen:

Entscheiden Sie, welcher maximale Abstand für den Auftrag des Effektfarbtönen notwendig ist. Nutzen Sie die verfügbare Fläche und halten Sie den Einblendbereich nicht unnötig zu klein. Anschließend die Schichten entsprechend auftragen.

Die benötigte Anzahl an Schichten des Effektfarbtönen auftragen, bis ein gleichmäßiger Farbtönen erreicht ist. Sollten zur Farbtönenanpassung mehr Schichten als angenommen benötigt werden, Effektschicht abwechselnd auftragen, so dass nicht im selben Bereich überlappt wird.

---

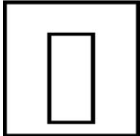
# Basecoat WB 3 - Schicht System

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.01.03

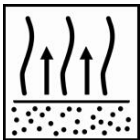
## BASECOAT WB GRUNDFARBTON



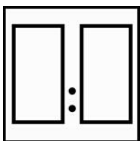
Spritzfertig



Eine Schicht auf die grundierte Fläche bis zur Erreichung der Deckkraft auftragen.  
Im Fall, dass eine zweite Schicht benötigt wird, diese über die erste Schicht ausweiten.



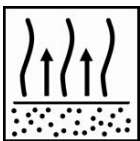
Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist.



Einblenden des Grundfarbtons:  
Spritzfertiger Basecoat WB Grundfarbton 1:1 mit dem spritzfertigen Effektfarbton mischen.



Eine dünne Schicht auftragen, schrittweise den transparenten Grundfarbton außerhalb der Reparaturstelle ausweiten, um einen glatten und transparenteren Übergang der Reparaturstelle zum OEM Farbton zu erreichen.  
Im Falle einer unzureichenden Transparenz weitere 100 Teile Effektfarbton in die spritzfertige Mischung hinzufügen und schrittweise den Übergang über vorangegangene Schichten ausweiten.



Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist.

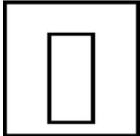
# Basecoat WB 3 - Schicht System

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.01.03

## BASECOAT WB EFFEKT FARBTON



Spritzfertig

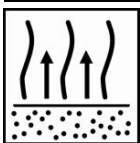


Anhand von Spritzmusterblechen die Anzahl der notwendigen Effektfarbtöne ermitteln. Um eine bestmögliche Übereinstimmung des Farbtons und des Effekts zur OEM Lackierung zu erreichen.

Applizieren Sie die 1. Schicht des Effektfarbtons am weitesten von der Reparaturstelle entfernt, auslaufend in die Fläche ein. Danach werden die vordefinierten Schichten aufgetragen.

Die jetzt applizierten Schichten müssen immer innerhalb der vorher aufgetragenen Schicht gehalten werden.

- Applizieren Sie die Anzahl der notwendigen Effektschichten, die anhand der Spritzmuster ermittelt wurden.
- Keine Reduzierung des Spritzdruckes während der Applikation des Pearl oder Uni Effekt Farbtons.
- Variieren der Applikation des Effektfarbtons bei jeder Schicht. Überlappen Sie nicht immer in dieselbe Endstelle.
- Die Applikation des Effekt Farbtons muss immer analog zum vorher angefertigten Spritzmusterblech erfolgen, um die richtige Schichtdicke und den gewünschten Effekt zu erzielen.



Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 20-30 Minuten bei 25°C.

- Option 1; Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 10-15 Minuten bei 40°C.
- Option 2; Einhalten einer finalen Ablüftzeit von mindestens 5 -10 Minuten bei 60°C.
- Wenn der Basislack forciert getrocknet wird, muss das Objekt vor der Klarlack Applikation abgekühlt werden.

Luftfeuchtigkeit, Temperatur und Luftbewegung beeinflussen das Ablüft- und Trocknungsverhalten. Diese Trocknungszeiten können durch Erhöhung der Temperatur und den Einsatz von Luftblasgeräten deutlich reduziert werden.

# Basecoat WB 3 - Schicht System

Technical Bulletin

09/12/2020

L8.01.03

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 MIT GEEIGNETER HSE AUSTRÜSTUNG:</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. <a href="http://www.lesonal.com">www.lesonal.com</a></p>		