

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Technical Bulletin

10/01/2023

L8.07.16b

BESCHREIBUNG

Mazda 51K Rhodium Weiß ist eine ausdrucksstarke Farbe, die aus 3 Schichten besteht. Eine reflektierende Effektschicht mit hauchdünnen und sehr feinen Aluminiumpigmenten über einer weißen durchscheinenden Grundschicht überlackiert mit Klarlack.

- Basislack Grundfarbton
- Basislack Effektfarbton
- Klarlack



SPRITZMUSTER ERSTELLUNG ZUR FARBTON FESTLEGUNG

Der Farbton ist stark abhängig von der Anzahl aufgetragenen Schichten des Effektfarbtons. Daher muss mittels Erstellung mehrerer Spritzmuster vorab eine Farbtonüberprüfung erfolgen.



Spritzmuster wie folgt erstellen:

Bereiten sie ca. 5 Spritzmuster vor und beschriften diese entsprechend der o.a. Namen auf der Rückseite.

Danach tragen sie einen Weißen Füller auf.

Den Farbton der 1.Schicht aus der Mixit Rezeptur als Grundfarbton auftragen

Weiter alle Spritzmuster bis auf eines abdecken, es sollte so abgedeckt werden, dass nach jedem Spritzgang die Abdeckung von jeweils einem Muster entfernt werden kann – alternativ kann auch nach jedem Spritzgang ein Muster entfernt werden.

1. Als nächstes tragen Sie die 1.Schicht des Effektganges auf.
2. Ablüften lassen bis matt – Abdecken oder Spritzmuster entfernen
3. Als nächstes tragen Sie die 2.Schicht des Effektganges auf.
4. Ablüften lassen bis matt – Abdecken oder Spritzmuster entfernen.
5. Wiederholen sie diese Schritte bis zum 4. oder 5. Spritzmuster.
6. Unbedingt vor der Klarlack Applikation weitere 10- 15 Minuten ablüften bei 25°C.
7. *Spritzmuster nicht einzeln erstellen*

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Technical Bulletin

10/01/2023

L8.07.16b

Untergrund

Lesonal Füller Weiß oder OEM-Lackierung

UNTERGRUND-VORBEREITUNG



Füller

Endschliff mit P600

- Anfängliche Schlefschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P400 – P500
- Zwischen den Schlefschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.

Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDS L8.06.02



Spot Repair

Endschliff mit P1000

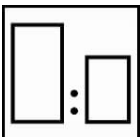
Anfängliche Schlefschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800. Zwischen den Schlefschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten. Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDS L8.06.02. Wichtig: Keinen Vorlack (z.B. Binder 04 / 02 verwenden). Dies verändert die Tiefenwirkung des Farbtons



Oberfläche reinigen

Reinigen der Oberfläche mit geeigneten Oberflächenreiniger.

BASECOAT WB GT GRUNDFARBTON



100 Volumenteile Grundfarbton

10 Volumenteile Activator WB



Spritzpistole:

1,3-1,4 mm

Arbeitsdruck

1,7 bar am Lufteinlass

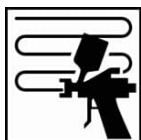
HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe

Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Technical Bulletin

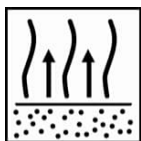
10/01/2023

L8.07.16b



Grundfarbton bis zum Erreichen der Deckkraft auftragen, zwischen den Schichten vollständig ablüften

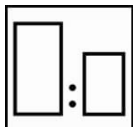
Hinweis:
Beim Einblenden einen weichen Übergang von Grundfarbton zu OEM-Farbton sicherstellen.



Sicherstellen, dass Ablüftzeiten bis absolut matt und trocken eingehalten werden.

Pre-Coat UND ZWISCHENSCHICHT MISCHUNG (nur notwendig bei Spot Repair und Einblenden)

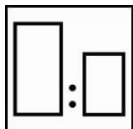
BASECOAT WB GT Pre-Coat / Vorlack Mischung



100 WB GT 02:04 (60:40)

10-20 Activator WB

Hinweis: *Eine absolut glatte Oberfläche ist notwendig damit sich der nachfolgende Effektfarbton richtig ausrichten kann*



Zwischenschicht Mischung:

10 Volumenteile Grundfarbe (angemischt mit Activator WB)

90 Volumenteile Pre-Coat Mischung (angemischt mit Activator WB)



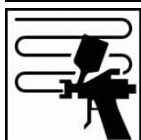
Spritzpistole:

1,3-1,4 mm

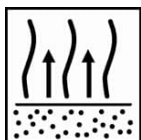
Spritzdruck:

1,7 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe



Hinweis: Schaffen Sie einen glatten und wolkenfreien Übergang von der Grundfarbe zur OEM-Beschichtung mit einer zusätzlichen Vorlackschicht. (von abdeckend bis durchscheinend)



Ablüften mit erhöhtem Luftstrom und/oder Hitze, bis vollständig trocken.

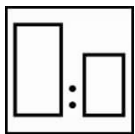
Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Technical Bulletin

10/01/2023

L8.07.16b

EFFEKT- MISCHUNG / APPLIKATION



100 Volumentelle Effektfarbtone
 100 Volumentelle Aktivator WB
80-90 Micron Filtersieb verwenden (Minimum)

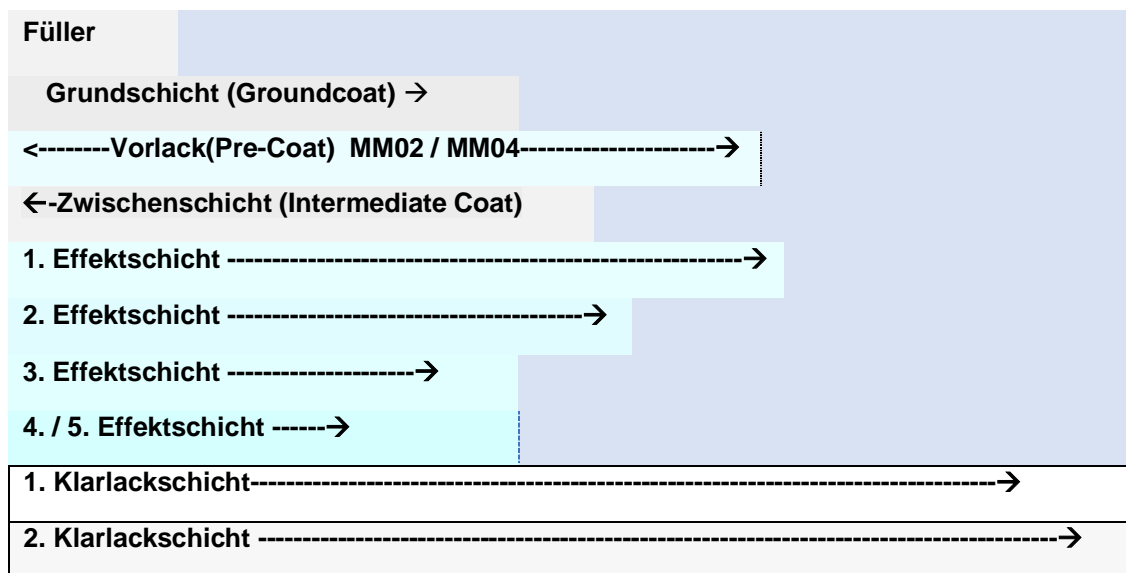


Spritzpistole: Spritzdruck:
 1,3 mm RP/HVLP 2,0 bar am Lufteinlass
 -minimale Ausflussrate (1 Umdrehung) -Effektgang 20% -



Effektgänge auftragen, bis der gewünschte Farbtoneneffekt erreicht ist.
 Mit vorab ausgewähltem Spritzmuster kontrollieren.

Flächen Darstellung beim Spot Repair und Einlackier Prozess



Basecoat WB GT Mazda 51K Rhodium White

Technical Bulletin

10/01/2023

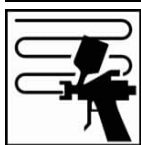
L8.07.16b

1. Grundfarbe mit sanftem Übergang von deckend bis transparent auf OEM-Farbtönen auftragen.
2. Vorlack Mischung nass auftragen, um eine möglichst glatte Oberfläche für die nachfolgende Zwischenschicht zu schaffen.
3. Um einen sanften Übergang zu erhalten, die Zwischenschicht über die Enden der Grundschicht zum OEM-Farbtönen auftragen.
4. Um eine glatte Oberfläche zu erzielen, lassen Sie den Vorlack (Pre-Coat) nicht trocknen. Zwischenschicht (Intermediate Coat) in den nassen Vorlackfilm (Pre-Coat) auftragen.
5. Die erste Effektschicht über die Zwischenschicht auftragen.
6. Weitere Effekt Schichten versetzt auftragen.

-Zwischen den Schichten ablüften.

-Eventueller Overspray vor Klarlackauftrag mit Staubbindetuch entfernen.

KLARLACK



Klarlack wie gewohnt auftragen.

Siehe Technisches Datenblatt



Verwenden Sie einen geeigneten Atemschutz

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Atemwiderstand

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSTRÜSTUNG:

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 Produktes 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 aktuelle Version dieses Datenblattes besitzt.

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

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