

# Basecoat WB GT 3 Schicht "Candy" Color MM

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.01.05

## BESCHREIBUNG

---

Reparatur System für folgende 3 Schicht Farbtönen die den Binder MM3060 enthalten:

- FA12:RR
- FA12:R3
- MAZ46V
- LEX3T5
- HON9880
- HON9881
- HON9885
- GMA15:G1E
- GMA15:GPJ

Bestehen aus folgenden verschiedenen Schichten die einen besonderen Farbeffekt erzeugen:

- Basecoat WB GT Basecoat Grundfarbton
- Basecoat WB GT MM3060 Effekt Farbton
- Klarlack

Hinweis : Datenblatt gilt nicht für Farbtöne die mit MM02 rezeptiert sind.

---

## FARBTON KONTROLLE

Grundfarbton (Groundcoat):

Basecoat WB GT nach TDS auf allen Mustern inklusive eines finalen Effektganges auftragen.

Grundfarbton wird als Standard Basecoat WB GT aufgetragen.

Effektschicht (Midcoat):

Abhängig von Produktionsort und Modell existieren Abweichungen im Effekt und Farbton. Es ist sinnvoll Spritzmuster zu erstellen.

Hinweis:

- Diese Matrix gibt eine Übersicht über die Anzahl der notwendigen Spritzmuster: Fertigen sie immer ein Muster mit einem Spritzgang mehr an wie vorgegeben.
- Beachten sie den Einfluss von Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Applikationsweise. Alle Faktoren haben Einfluss auf die Anzahl der Spritzgänge.

# Basecoat WB GT 3 Schicht "Candy" Color MM

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.01.05

Farbton	Vorgeschriebene Graustufe	1 Schicht	2 Schicht	3 Schicht	4 Schicht	5 Schicht
FA12:RR			✓			
FA12:R3	G	✓				
MAZ46V						✓
LEX3T5	W/G		✓			
HON9880	G/B		✓			
HON9881					✓	
HON9885			✓			
GMA15:G1E	G	✓				
GMA17:GPJ	G	✓				

## MÖGLICHE UNTERGRÜNDE

OEM Originallackierungen.  
Alle Lesonal Füller ausgenommen Washprimer

## 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

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.

Oberflächen-  
reinigung



Reinigen der Oberfläche mit geeigneten Oberflächenreiniger.

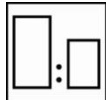
# Basecoat WB GT 3 Schicht "Candy" Color MM

Technical Bulletin

01/08/2019

L8.01.05

## GRUNDFARBTON AUFTRAGEN (GROUND COAT)



Spritzfertig (RTS)

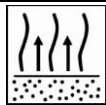


Spritzpistole:  
1,3 – mm

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.



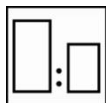
Zwischen den Schichten vollständig ablüften.  
Alle Schichten sollten vollständig abgelüftet werden, bevor die nächste Schicht aufgetragen wird.

## EFFEKT FARBTON AUFTRAGEN (MID COAT)

Wichtig !



Gemischtes Material kann nur am selben Tag verwendet werden.



100 Teile Effekt Schicht  
20-30 Teile Activator WB

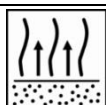


Spritzpistole:  
1,3 - 1,5 mm

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 GT 3 Schicht "Candy" Color MM

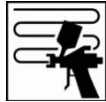
Technical Bulletin

01/08/2019

L8.01.05

## KLARLACK

Klarlackauftrag



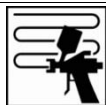
Siehe technisches Datenblatt des jeweiligen Klarlackes.

Schutzausrüstung



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

## HINWEIS



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

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:</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>		