

Basecoat WB GT 3-etapowe kolory specjalne MM

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.01.05

OPIS

Przedstawiony system naprawy 3-etapowych kolorów specjalnych dotyczy następujących kolorów, których receptury zawierają nowy toner MM3060:

FA12:RR
 FA12:R3
 MAZ46V
 LEX3T5
 HON9880
 HON9881
 HON9885
 GMA15:G1E
 GMA17:GPJ

Na ten system składają się trzy oddzielnie nałożone warstwy, które tworzą specjalny efekt kolorystyczny:

- Basecoat WB GT kolor bazowy – warstwa 1
- Basecoat WB GT kolor bazowy z tonerem MM3060 – warstwa 2
- Lakier bezbarwny

UWAGA: Podany system nie dotyczy kolorów, których receptury zawierają MM02.

SPRAWDZENIE KOLORU ZA POMOCĄ NATRYSKÓW PRÓBNYCH

Kolor bazowy warstwa 1	Aplikacja przebiega w taki sam sposób, jak przy standardowym kolorze Basecoat WB GT. Nałożyć kolor bazowy, aż do osiągnięcia pełnego krycia i następnie warstwę prószoną. Wszystkie warstwy należy całkowicie wysuszyć przed aplikacją kolejnej warstwy.
Kolor bazowy warstwa 2 (z tonerem MM3060)	<p>Właściwe dopasowanie koloru należy określić wykonując szereg natrysków próbnych. Kolor zależy od liczby nałożonych warstw koloru bazowego warstwy 2. Natryski należy wykonać według poniższego schematu:</p> <p>Uwaga:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schemat podaje liczbę warstw koloru bazowego (warstwa 2 z tonerem MM3060) dla danego koloru – zawsze należy wykonać próbki z minimum 1 warstwą mniej i z minimum 1 warstwą więcej niż podano. - Na liczbę nałożonych warstw mogą mieć wpływ warunki aplikacji (temperatura i wilgotność), a także czynnik ludzki, jak indywidualne różnice w technice aplikacji.

Basecoat WB GT 3-etapowe kolory specjalne MM

Biuletyny Techniczne

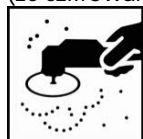
11/02/2019

L8.01.05

Kolor bazowy z tonerem MM3060	Zalecany Grey Shade	1 warstwa	2 warstwy	3 warstwy	4 warstwy	5 warstw
FA12:RR			✓			
FA12:R3	G	✓				
MAZ46V						✓
LEX3T5	W/G		✓			
HON9880	G/B		✓			
HON9881					✓	
HON9885			✓			
GMA15:G1E	G	✓				
GMA17:GPJ	G	✓				

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

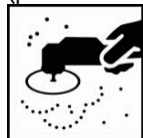
Powierzchnia podkładowa (ze szlifowaniem)



Końcowy etap szlifowania P500

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P360-P400
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 100 lub mniej
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS L8.06.02

Powierzchnia z lakierem bazowym (pod cieniowaniem)



Końcowy etap szlifowania P1000

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P600-P800
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 200 lub mniej
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS L8.06.02
- **NIE nakładać** warstwy poprzedzającej Basecoat WB GT MM02/MM04, ponieważ zmieni głębię oryginalnego koloru OEM
- Jako warstwę poprzedzającą można użyć czystego koloru bazowego z tonerem MM3060 (warstwa 2); musi być całkowicie wysuszona przed aplikacją koloru bazowego (warstwa 1).

Mycie powierzchni



Usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

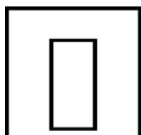
Basecoat WB GT 3-etapowe kolory specjalne MM

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.01.05

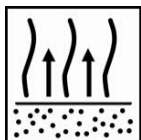
KOLOR BAZOWY – WARSTWA 1



Gotowy do użycia

Dysza:
1.3 – 1.5 mmCiśnienie robocze:
1.8 bara na wlocie
HVLP maks. 0.6 – 0.7 bar na głowicy

Nałożyć kolor bazowy (warstwa 1), aż do osiągnięcia pełnego krycia. Pozostawić do odparowania między kolejnymi warstwami, następnie nałożyć warstwę prószoną.



Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami zwiększając przepływ powietrza. Warstwę prószoną odparować do całkowitego wyschnięcia przed aplikacją koloru bazowego (warstwa 2 z tonerem MM3060).

Basecoat WB GT 3-etapowe kolory specjalne MM

Biuletyny Techniczne

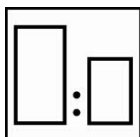
11/02/2019

L8.01.05

KOLOR BAZOWY – WARSTWA 2 (Z TONEREM MM3060)



Ważne! Wymieszany kolor należy zużyć w tym samym dniu

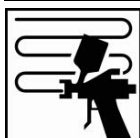


100 części objętościowo koloru bazowego – warstwa 2 (z tonerem MM3060)
20-30 części objętościowo Activator WB

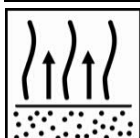


Dysza:
1.3 – 1.5 mm

Ciśnienie robocze:
1.8 bara na wlocie
HVLP maks. 0.6 – 0.7 bar na głowicy

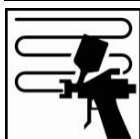


Nałożyć odpowiednią liczbę warstw koloru bazowego (warstwa 2 z tonerem MM3060) – wg podanego schematu (str. 2), aż do uzyskania wymaganego koloru. Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami.



Odparować do całkowitego wyschnięcia między kolejnymi warstwami i przed aplikacją lakieru bezbarwnego zwiększając przepływ powietrza.

LAKIER BEZBARWNY



Aplikacja zgodnie z TDS lakieru bezbarwnego



Stosować właściwe środki ochrony osobistej
AkzoNobel Car Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem.

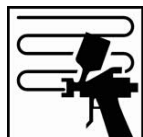
Basecoat WB GT 3-etapowe kolory specjalne MM

Biuletyny Techniczne

11/02/2019

L8.01.05

UWAGI



- Należy się upewnić, że każda warstwa dokładnie wyschła przed nałożeniem kolejnej.
- Proces aplikacji kolorów specjalnych MM jest taki sam, jak opisano w Dokumentacji Technicznej Basecoat WB GT system 3-etapowy (L8.01.03)

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

WAŻNA UWAGA Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

www.lesonal.com www.lesonal.pl