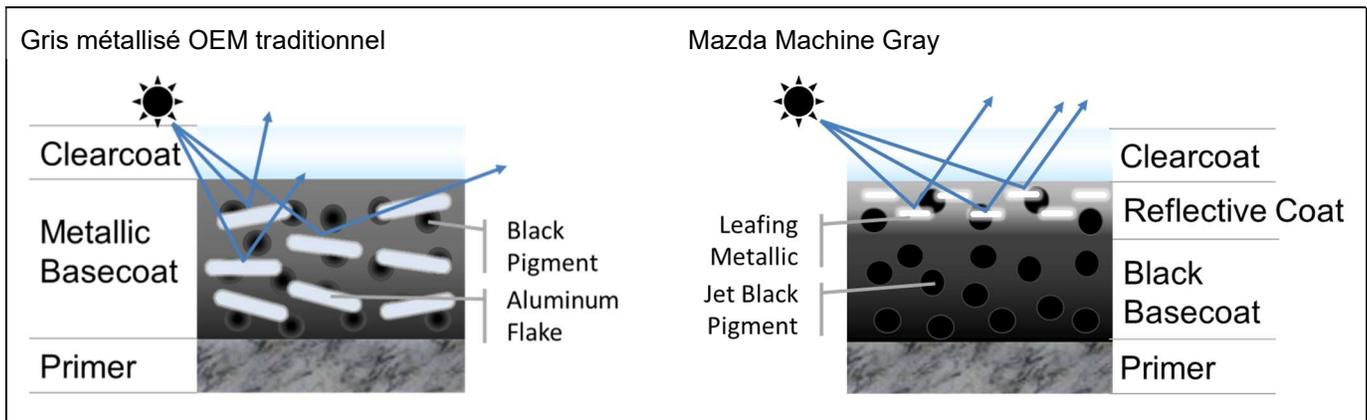


Processus de réparation de la couche de fond Basecoat SB

Description de Mazda 46G Machine Gray

Machine Grey 46G est une des finitions de pointe de Mazda conçues pour compléter les designs Kodo en utilisant sa technologie de peinture Takuminuri. Mazda dit que « Cette couleur donne l'impression que la carrosserie du véhicule a été sculptée à partir d'un solide lingot d'acier ».

Technologie de cette couleur effet



Mazda décrit cette technologie comme une couche réfléchissante appliquée sur un panneau sans défaut avec des flocons d'aluminium extrêmement minces et à haute luminosité.

Ces flocons d'aluminium lumineux s'étendent de façon extraordinairement plate et sont ce qu'on appelle une feuille métallique. À cause de la petite taille des flocons, il y a un revêtement très mince créé qui est 66 % plus mince qu'une couche de fond normale. Le revêtement mince produit une couche dense de flocons sur la surface peinte ce qui donne un éclat spécial et une apparence de métal. Dans le cas de la Mazda 46G Machine Gray, un pigment noir intense est utilisé autant dans la couleur de base que dans la couche intermédiaire créant une teinte de noir-gris dans les zones entre les flocons avec un contraste légèrement foncé entre les endroits illuminés et à l'ombre.

Processus de réparation – Mazda 46G Machine Gray

À cause de la taille très petite du métallisé et le besoin d'une feuillaison appropriée du flocon pour atteindre l'apparence requise, un soin spécial devrait être pris dans la préparation et l'application de cette couleur.

La préparation recommandée du subjectile avec cette couleur 46G est obligatoire. Le subjectile doit être plat et lisse, toute texture ou égratignure qui est trop rugueuse dans la zone de réparation ou de fusionnement seront visibles après l'application du vernis, spécialement avec la couleur de fusionnement dans la finition OEM.

Donc, pour éviter une mauvaise orientation du métallisé fin, l'utilisation d'un grain de ponçage fin tel que décrit est de la plus grande importance pour la préparation du subjectile.

LESONAL

Processus de réparation de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G Machine Gray

Système

26/05/2021

TSB# L18.01

Page 2 / 5



Mazda 46G Sélection du pistolet de pulvérisation

- À cause de la fine texture du flocon métallique dans la Mazda 46G, un embout plus petit est recommandé pour l'application.
 - Moins de fluide et des embouts plus petits offrent généralement les meilleurs résultats d'effet.
 - Les pistolets de pulvérisation 1,3 mm HVBP ou 1,2 mm conformes sont suggérés pour de meilleurs résultats. Si ceux-ci ne sont pas disponibles, vous pourriez atteindre des résultats appropriés en tournant l'ajustement de fluide en tours de 1 ½ à 2.
 - Plus de fluide et des tailles plus grandes d'embouts produisent une apparence d'effet plus rugueux.



Panneaux de vérification de couleur

- La rugosité et l'effet peuvent différer à cause des différents modèles/emplacements de production, et donc il est important de produire un ensemble de 4 panneaux de vaporisation.
- Faire 4 panneaux de vaporisation avec un apprêt noir ou gris foncé et poncé à un minimum de grain P1000 sec.
- Placer les panneaux de vaporisation préparés un à côté de l'autre afin qu'ils puissent être vaporisés ensemble d'un seul coup.



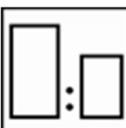
PAR POIDS

Mélange – Mazda 46G

100 Grammes de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G

5-10 Grammes du Lesonal Clear Hardener

Agiter ensemble puis mélanger —



PAR VOLUME

100 Parties de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G avec Lesonal Clear Hardener

50 Parties du diluant Sikkens Lesonal

Remarques :

- Ne pas mélanger plus de 100: 50 réduction.
- Une fois mélangée, la peinture a une durée en pot de 4 heures.
- Il est important d'agiter doucement entre chaque application pour éviter une sédimentation.

Processus de réparation de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G Machine Gray



Panneaux de vérification de couleur, Application

Remarque : S'assurer d'utiliser la même technique d'application que vous utiliserez sur la réparation pour ces panneaux.

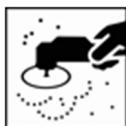
1. Appliquer une couche de fond Basecoat SB MAZ46G avec le mélange 100:50 selon la FT sur les quatre panneaux de test préparés incluant la couche finale en voile. Ne pas mélanger avec plus de 50 % de la réduction.
 - Enlever un panneau et marquer comme #1.
2. Appliquer la couche en voile comme une application voile de placement standard sur les 3 panneaux restants avec une distance augmentée du pistolet de pulvérisation durant l'application.
 - Enlever un panneau et le marquer comme #2.
3. Appliquer de nouveau une couche en voile comme une application voile de placement standard sur les 2 panneaux restants avec une distance augmentée du pistolet de pulvérisation durant l'application.
 - Enlever un panneau et le marquer comme #3.
4. Appliquer de nouveau une couche en voile comme une application voile de placement standard sur le panneau restant avec une distance augmentée du pistolet de pulvérisation durant l'application.
 - Enlever le panneau et le marquer comme #4.
5. Utiliser une évaporation prolongée d'au moins 20 minutes avant d'appliquer la couche de vernis.
6. Appliquer une couche de vernis Lesonal
 - Appliquer une première mince couche de sorte à ne pas déplacer les flocons métalliques puis sécher en évaporant.
 - Appliquer une seconde couche fluide et sécher.

Pour imiter la couleur OEM et l'effet, les étapes suivantes sont requises pour réussir l'apparence de la couleur d'auto originale.



Application de l'apprêt

- La couleur d'apprêt est importante pour la bonne apparence.
- Appliquer Primer-Pro ou le surfaçant Primer-Pro LV noir (N) ou gris foncé (GF) selon la FT.



Apprêt, Préparation de la réparation

- Enlever toute texture de l'apprêt appliqué en ponçant le mastic avec P500-600 sec.
- Poncer davantage avec du grain P800 sec en terminant avec du grain P1000 sec.

Zone de fusionnement, Préparation de la réparation

- Poncer la zone de fusionnement en enlevant la texture avec du grain P1000 sec.
- Poncer encore avec un grain P1500 sec pour enlever les égratignures.
 - Les bords ou les retouches devraient être effectués avec un tampon de frottage or.

Processus de réparation de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G Machine Gray



Nettoyage de la surface

- Enlever toute contamination de surface en utilisant un nettoyant de surface approprié.



Application précouche

- Appliquer une couche fluide de Basecoat SB Blending Additive à la zone de réparation au complet.



Séchage éclair

- Évaporer 5 minutes ou jusqu'à complètement sec.



Montage du pistolet pulvérisateur :

- 1,3 mm HVBP Gravité
- 1,2 mm Gravité conforme

Application Pression d'air :

- HVVP – Utiliser une pression 10-15 % plus basse que le maximum alloué par le fabricant.
- Consulter les spécifications du fabricant.



Application, Couleur de base

- Sur le surfaçant noir appliquer 2 couches moyennement mouillées ou jusqu'à couverture.



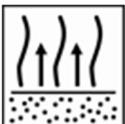
Séchage éclair, entre les couches

- 5 minutes ou jusqu'à complètement mat en apparence.



Application, Couches d'effet

- Appliquer 1-3 couches en voile ou de placement.
 - Augmenter la distance du pistolet au panneau de 3-4 pouces.
 - Ne pas réduire davantage la pression lors de l'application des couches d'effet.
 - Pour les plus grandes zones de réparation, appliquer les couches d'effet en utilisant la méthode couche croisée.
 - Ne pas trop mouiller l'application.



Séchage éclair, entre les couches

- En utilisant une évaporation de débit d'air accéléré de 5 minutes ou jusqu'à complètement mat en apparence.

Séchage éclair avant le vernis

- Évaporer un minimum de 20 minutes avant l'application de la couche d'effet.

LESONAL

Processus de réparation de la couche de fond Basecoat SB Mazda 46G Machine Gray

Système

26/05/2021

TSB# L18.01

Page 5 / 5



Application du vernis

- Appliquer toute couche de vernis Lesonal approuvée pour être utilisée sur la couche de fond Basecoat SB.
- Appliquer la première couche de vernis comme une couche fermée mince, ne pas appliquer trop mouillée.
 - Une surapplication de cette première couche peut causer un « strike-in » de la couche d'effet faisant bouger le métallique fin.
- Assurer une évaporation adéquate avant l'application de la deuxième couche de vernis.