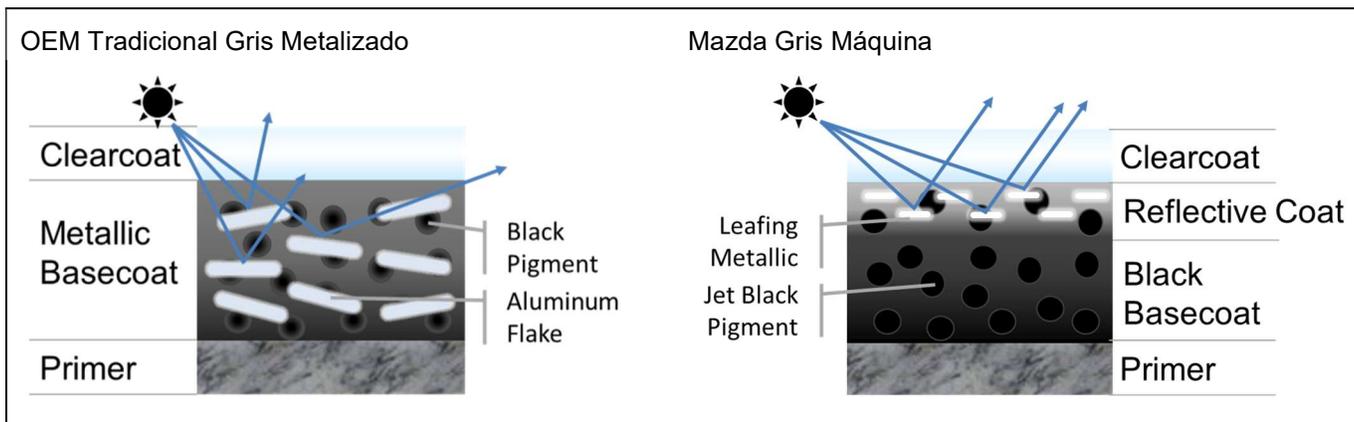


Proceso de reparación de Base Color WB Mazda 46G Gris Máquina

Descripción de Mazda 46G Máquina Gris

Gris Máquina 46G es uno de los acabados de vanguardia de Mazda diseñados para complementar el diseño de Kodo con su tecnología de pintura Takuminuri. Mazda dice que "este color da la impresión de que el cuerpo del vehículo ha sido esculpido a partir de un lingote de acero sólido"

Tecnología de este Efecto de Color



Mazda describe esta tecnología como una capa reflectante aplicada sobre un panel libre de imperfecciones con partículas de aluminio extremadamente finas y de alto brillo.

Estas partículas de aluminio brillante se colocan extraordinariamente plano y son lo que se conoce como hojas metálicas. Debido al pequeño tamaño de las partículas, se crea una capa muy fina que es un 66% más delgada que una capa base normal. El revestimiento fino produce una capa densa de las partículas en la superficie pintada que crea un brillo especial y una apariencia similar a la del metal. En el caso del Mazda 46G Gris Máquina, se utiliza un pigmento negro profundo tanto en el color de la base como en la capa intermedia, creando un tono gris oscuro en las áreas entre las partículas con un contraste entre las áreas claras y oscuras.

Proceso de reparación - Mazda 46G Gris Máquina

Debido al tamaño muy pequeño del metal y la necesidad de la aplicación foliar para lograr la apariencia requerida, se debe tener especial cuidado en la preparación y aplicación de este color.

La preparación recomendada para la superficie con este color 46G es obligatoria. El sustrato debe ser plano y liso, cualquier textura y/o arañazos que se encuentren en el área de reparación o fusión serán visibles después de la aplicación de la capa transparente, especialmente con el color desvanecido en el acabado OEM.

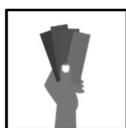
Por lo tanto, para evitar una mala orientación del metal fino, el uso de una arena de lijado fino como se describe es de suma importancia para la preparación de la superficie.

Proceso de reparación de Base Color WB Mazda 46G Gris Máquina



Mazda 46G Selección de Pistola de Aplicación

- Debido a la textura fina de la partícula metálica en Mazda 46G, se recomienda una punta más pequeña para la aplicación.
 - Las puntas menos fluidas y más pequeñas generalmente proporcionan los mejores resultados de efectos.
 - Se recomiendan pistolas compatibles con 1.3 mm HVLP o 1.2 mm para obtener los mejores resultados. Si no están disponibles, puede lograr resultados adecuados girando el ajuste del fluido en 1-½ a 2 vueltas.
 - Los tamaños de punta más grandes y más fluidos producen una apariencia de efecto grueso.



Paneles de Verificación de Color

- El grosor y el efecto pueden diferir debido a diferentes modelos/ubicaciones de producción, y por lo tanto, es importante producir un conjunto de 4 paneles de pulverización.
- Prepare 4 paneles de pulverización con primario negro o gris oscuro, lijados hasta un mínimo de P1000 lijado en seco.
- Coloque los paneles de rociado preparados uno al lado del otro para que se puedan rociar todos a la vez.



Paneles de Verificación de Color, Aplicación

Nota: Asegúrese de utilizar la misma técnica de aplicación que utilizará para la reparación de estos paneles.

1. Aplique el Base Color WB MAZ46G mezclado 100:10 de acuerdo con el TDS en los cuatro paneles de prueba preparados, incluido una capa final de rocío.
 - Retire y marque como #1.
 - Agregue 200% de WB Activador al Base Color aplicado de WB MAZ46G (mezcla de 100:10) y aplíquelo como se explica a continuación.
2. Aplique la mezcla sobre diluida como una aplicación estándar de capa en los 3 paneles restantes con una mayor distancia de pistola de pulverización durante la aplicación.
 - Retire un panel y márkelo como #2.
3. Aplique la mezcla sobre diluida de nuevo como una aplicación de capa estándar en los 2 paneles restantes con una mayor distancia de pistola de pulverización durante la aplicación.
 - Retire un panel y márkelo como #3.
4. Aplique la mezcla sobre diluida de nuevo como una aplicación de capa estándar en los paneles restantes con una mayor distancia de pistola de pulverización durante la aplicación.
 - Retire el panel y márkelo como #4.

Para imitar el color y el efecto del OEM, los siguientes pasos son obligatorios para cumplir con el aspecto del color original del automóvil.



Aplicación Primario

- El color primario es importante para la apariencia correcta.
- Aplique el Primario-Pro o Primario-Pro LV Negro (N) o Gris Oscuro (GO) en la superficie según el TDS.

Proceso de reparación de Base Color WB Mazda 46G Gris Máquina



Primario, Preparación de Reparación

- Elimine cualquier textura de primario aplicado lijando el relleno con P500-600 en seco.
- Lije en seco con P800, terminando con lijado en seco P1000-1200.

Área de mezcla, Preparación de reparación

- Eliminar textura en el área con mezcla lijado en seco P1000-P1200.
- Lije en seco con P1500 para eliminar los arañazos.
 - Los bordes o retoques deben hacerse con una almohadilla de raspado.



Limpieza de la superficie

- Retire toda contaminación de la superficie usando un limpiador de superficie adecuado.



POR VOLUMEN

Mezclado - Mezcle Área con Pre-Capa

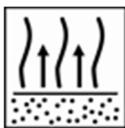
Mezcla

- | | |
|------------|----------------------------|
| 100 | partes de Base Color WB 02 |
| 10 | partes de WB Activador |



Aplicación de precapa

- Aplique una capa fluida de la mezcla de Base Color WB 02 en toda la zona de reparación.



Secado-rápido

- El uso del flujo de aire acelerado se evapora durante 5 minutos o hasta que esté completamente seco.



POR VOLUMEN

Mezcla - Mazda 46G Color

- | | |
|------------|-----------------------------------|
| 100 | partes de Base Color WB Mazda 46G |
| 10 | partes de WB Activador |

Nota: Debido a la baja viscosidad de este color, es importante agitar suavemente entre cada aplicación para evitar que se asiente.



Configuración de la pistola de aplicación: Presión de aire para la aplicación:

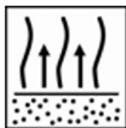
- Gravedad HVLP de 1.3 mm
- Gravedad Compatible con 1.2mm
- HVLP – Use una presión 10-15% menos que el máximo permitido por el fabricante.
- Consulte las especificaciones de los fabricantes .



Aplicación, Color de la Base

- Aplique 2 capas húmedas medianas seguidas de una capa de orientación.

Proceso de reparación de Base Color WB Mazda 46G Gris Máquina

**Secado-rápido, entre capas**

- El uso del flujo de aire acelerado se evapora durante 5 minutos o hasta que esté totalmente mate en apariencia.

Secado-rápido antes de Capa de Efecto

- Destelle 15-20 minutos antes de la aplicación de la capa de efecto.



POR VOLUMEN

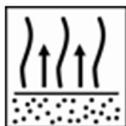
Mezcla – Mazda 46G Color, Aplicación de Efectos

- 100** partes de Base Color WB Mazda 46G (mezcla 100:10)
200 partes de WB Activador

Nota: Debido a la baja viscosidad de este color, es importante agitar suavemente entre cada aplicación para evitar que se asiente.

**Aplicación, Capas de Efecto**

- Aplique 1-3 capas sueltas.
 - Aumente la distancia de la pistola al panel entre 3 y 4 pulgadas.
 - No reduzca la presión al aplicar las capas de efecto sobre-finas.
 - Para áreas de reparación más grandes, aplique las capas de efecto usando el método de revestimiento cruzado.
 - No humedecer demasiado la aplicación.

**Secado-rápido, entre capas**

- El uso del flujo de aire acelerado se evapora durante 5 minutos o hasta que esté totalmente mate en apariencia.

Secado-rápido antes de la Capa Transparente

- Destelle 15-20 minutos antes de la aplicación de la capa de efecto.

**Aplicación de capa transparente**

- Aplique cualquier capa transparente aprobada de Lesonal para usar sobre el Base Color WB.
- Aplique la primera capa transparente como una capa fina cerrada, no aplique demasiado húmedo.
 - Si se aplica esta primera capa, es posible causar una cortada en la capa de efecto, resultando el metal fino que se mueva.
- Asegúrese de un destello adecuado antes de la aplicación de la segunda capa transparente.