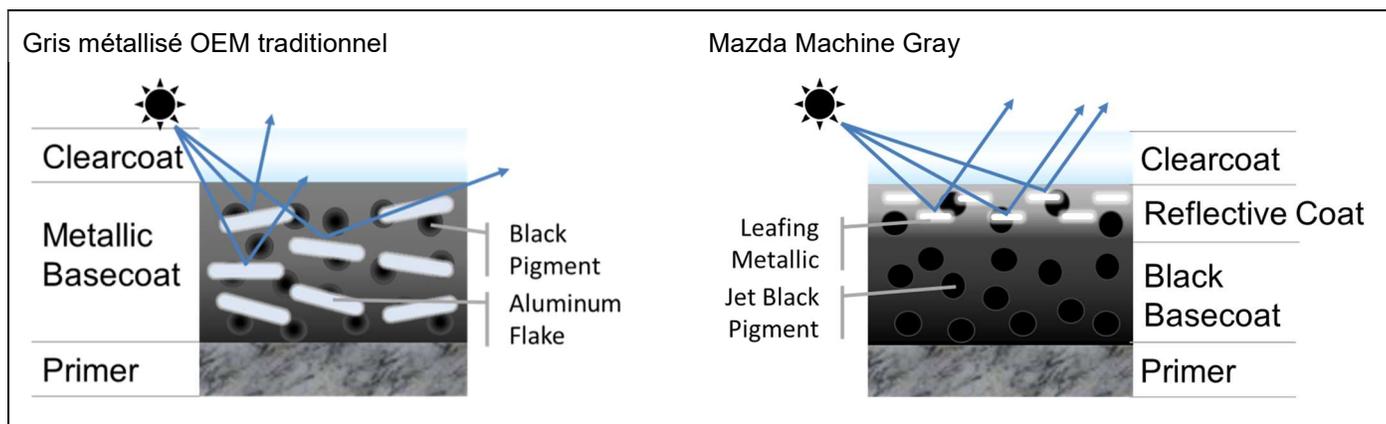


Processus de réparation de la couche de fond Basecoat WB

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.

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



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.



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 la couche de fond Basecoat WB MAZ46G mélangée 100:10 selon la FT sur les quatre panneaux de test préparés incluant une couche finale en voile.
 - Enlever et marquer comme #1.
 - Ajouter 200 % de Activator WB à la couleur de la couche de fond Basecoat WB MAZ46G (mélange 100:10) appliquée et apposer tel qu'expliqué ci-dessous.
2. Appliquer le mélange très mince comme une application de voile de placement standard sur les 3 panneaux qui restent avec une distance du pistolet de pulvérisation augmentée durant l'application.
 - Enlever un panneau et le marquer comme #2.
3. Appliquer le mélange très mince de nouveau comme une application de voile de placement standard sur les 2 panneaux qui restent avec une distance du pistolet de pulvérisation augmentée durant l'application.
 - Enlever un panneau et le marquer comme #3.
4. Appliquer le mélange très mince de nouveau comme une application de voile de placement standard sur le panneau qui reste avec une distance du pistolet de pulvérisation augmentée durant l'application.
 - Enlever le panneau et le marquer comme #4.

Pour imiter la couleur OEM et l'effet, les étapes suivantes sont obligatoires pour satisfaire l'apparence de la couleur originale du véhicule.



Application de l'apprêt

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

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



Apprêt, Préparation de la réparation

- Enlever toute texture de l'apprêt appliqué en ponçant le mastic avec P500-600 sec.
- Poncer encore avec un grain P800 sec en terminant avec P1000-1200 sec.

Zone de fusionnement, Préparation de la réparation

- Poncer la zone de fusionnement en enlevant la texture avec du grain P1000-P1200 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.



Nettoyage de la surface

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



Mélange — Zone de fusionnement Précouche

Mélanger

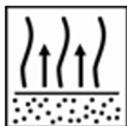
- | | |
|------------|---|
| 100 | Parties de la couche de fond Basecoat WB 02 |
| 10 | Parties de l'Activator WB |

PAR VOLUME



Application précouche

- Appliquer une couche fluide du mélange Basecoat WB 02 à la zone de réparation au complet.



Séchage éclair

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



Mélange – Mazda 46G Color

- | | |
|------------|--|
| 100 | Parties de la couche de fond Basecoat WB Mazda 46G |
| 10 | Parties de l'Activator WB |

PAR VOLUME

Remarque : À cause de la faible viscosité de cette couleur, il est important d'agiter doucement entre chaque application pour éviter une sédimentation.



Montage du pistolet pulvérisateur :

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

Application Pression d'air :

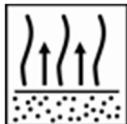
- HVVP – Utiliser une pression 10-15 % plus basse que le maximum alloué par le fabricant.
- Consulter les spécifications du fabricant.



Application, Couleur de base

- Appliquer 2 couches moyennement mouillées suivies d'une couche d'orientation.

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



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 la couche d'effet

- Évaporer 15-20 minutes avant l'application de la couche d'effet.



PAR VOLUME

Mélange – Mazda 46G Application de couleur, effet

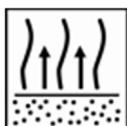
- 100** Parties de la couche de fond Basecoat WB Mazda 46G (mélange 100:10)
- 200** Parties de l'Activator WB

Remarque : À cause de la faible viscosité de cette couleur, il est important d'agiter doucement entre chaque application pour éviter une sédimentation.



Application, Couches d'effet

- Appliquer 1-3 voiles de placement
 - Augmenter la distance du pistolet au panneau de 3-4 pouces.
 - Ne pas réduire la pression lors de l'application des couches d'effet très minces.
 - 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 15-20 minutes avant l'application de la couche d'effet.



Application du vernis

- Appliquer toute couche de vernis Lesonal approuvée pour être utilisée sur la couche de fond Basecoat WB.
- 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.