

# Processus de réparation Basecoat WB Mazda Rhodium Blanc Premium (51K)

Mazda décrit le Rhodium Blanc Premium (51K) comme une couleur de peinture spéciale née de sa technologie unique peinture Takuminuri. Le grain fin de cette couleur accentue les ombres sur la surface du véhicule, complétant la texture métallique et offrant un effet unique en utilisant une couche réfléchissante extrêmement fine qui est alignée en douceur au-dessus de la couche pigmentée blanche. La finition de cette couleur unique nécessite des techniques de mélange et d'application spéciales décrites dans ce bulletin.



### Considérations liées à la sécurité

- Utiliser une protection individuelle appropriée.
- Lorsqu'exposé à la peinture ou aux solvants AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais.



### Étape du système de couche de base

#### Buse

#### Pistolet pulvérisateur

- |  |                |                             |
|--|----------------|-----------------------------|
| • Couche de fond                             | – 1,3 - 1,5 mm | ➤ HVBP ou Gravité Conforme* |
| • Fusionneur de base et couche intermédiaire | – 1,3 - 1,5 mm | ➤ HVBP ou Gravité Conforme* |
| • Couche intermédiaire                       | – 1,3 mm       | ➤ Gravité Conforme*         |



PAR VOLUME

### Mélanger

#### Couche de fond

**100**

Parties Formule de couleur de la couche de fond des parties Mazda 51K

**10-20**

Parties Activator WB

#### Remarque:

Des panneaux de dégradé sont nécessaires - se référer au BST complet pour des instructions détaillées.



PAR VOLUME

### Mélanger

#### Mélange pour Fusionneur (requis uniquement pour les réparations ponctuelles)

**60**

Parties MM 02

**40**

Parties MM 04

**20**

Parties Activator WB

#### Remarque:

Un Fusionneur de base est nécessaire pour la transition homogène du mélange de couches de fond intermédiaires.



PAR VOLUME

### Mélanger

#### Mélange de transition pour couche de fond (intermédiaire) (réparations ponctuelles)

**10**

Parties de la formule de couche de fond (dilué avec l'activateur WB)

**90**

Parties du mélange du Fusionneur (dilué avec l'activateur WB)

#### Remarque:

Appliquer immédiatement le mélange de transition pour couche de fond avant que le Fusionneur ne sèche.



PAR VOLUME

### Mélanger

#### Couche intermédiaire (Effet)

**100**

Parties Mazda 51K couche 2 formules de couleur

**100**

Parties Activator WB

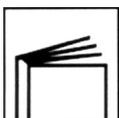
#### Remarque:

Les couches de fond doivent être entièrement recouvertes avant l'application de la couche intermédiaire. La couche intermédiaire est appliquée comme un voile (orientation) en utilisant une distance accrue. Recouvrir après chaque couche jusqu'à ce qu'elle soit complètement sèche et utiliser le panneau de pulvérisation présélectionné pour vérifier l'assortiment de couleurs.



### Une fine atomisation est requise pour la couche intermédiaire

- Régler le débit de liquide, de complètement fermé à environ un tour ouvert pour obtenir une atomisation optimale.
- La couche intermédiaire doit être appliquée en couches minces, de type voile, tout en utilisant une distance accrue.
- Une application excessive entraînera un effet nuageux et inégale.



### Vernissage

- Une fois que la couche intermédiaire est complètement évaporée, attendre de 10 à 15 minutes supplémentaires avant l'application de la couche vernis.
- Appliquer le vernis selon la fiche technique du vernis utilisé.

\*Pistolet à peinture HVBP - 10 psi (<0,7 bar) à bouchon d'air, maximum. Pistolet à peinture conforme - consulter les spécifications du fabricant. Lire le TSB complet pour obtenir des informations détaillées.

**Description**

Basecoat WB Mazda 51K est un système de couche de base à base d'eau en trois étapes qui se compose de trois couches distinctes qui doivent être appliquées pour créer cette couleur à effet spécial basée sur les étapes suivantes:

1. Couleur de couche de fond de base
2. Couche intermédiaire de base (couche d'effet)
3. Finition vernie

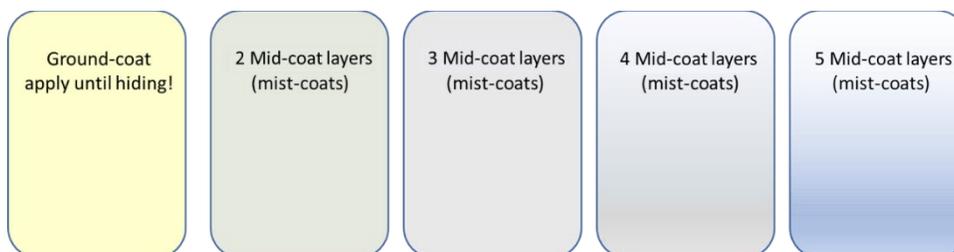
**Création de panneaux de pulvérisation pour l'assortiment de couleurs**

L'assortiment de couleurs correct doit être déterminé en produisant un certain nombre d'échantillons de couleurs pulvérisées. La couleur est déterminée en atteignant la dissimulation complète de la couleur de la couche de fond, puis en appliquant un certain nombre de couches avec la couleur de la couche intermédiaire pour déterminer l'assortiment de couleurs correct. Le processus pour déterminer l'assortiment de couleurs correct est le suivant :

1. Marquer les panneaux de pulvérisation à l'arrière avec le nombre de couches de couche intermédiaire à appliquer.
2. Répartir uniformément les panneaux de pulvérisation dans le nombre requis de panneaux (habituellement 3-5).
3. Appliquer un apprêt blanc.
4. Appliquer la couleur de la couche de fond selon la fiche technique Basecoat WB jusqu'à ce qu'elle soit dissimulée. Laisser s'évaporer complètement.
5. Masquer tous les panneaux individuellement sauf un. Ceux-ci doivent être masqués de manière qu'après chaque couche, le masquage puisse être supprimé d'un panneau à la fois.
6. Appliquer ensuite une seule couche de la couleur de la couche intermédiaire\* sur le panneau non masqué.

\* Les couches intermédiaires doivent être appliquées comme une couche d'orientation (brouillard) pour une couleur métallique en 2 étapes.

7. Laisser un temps d'évaporation suffisant de la couche intermédiaire et retirer le masquage d'un panneau avant de continuer.
8. Appliquer ensuite une seule couche de la couche intermédiaire sur les panneaux restants
9. Répéter les étapes six et sept, ce qui donne des panneaux de pulvérisation qui varient de 2 à 5 couches intermédiaires.
10. Laisser de 10 à 15 minutes de temps d'évaporation à 75°F (25 °C) avant l'application du vernis.
11. Avant l'application du vernis, masquer une partie du panneau pour montrer la couleur finale de la couche de base (sans vernis). Cela peut être utilisé pour vérifier la couleur pendant le processus de réparation.
12. Appliquer deux couches simples de vernis Lesonal. Éviter d'appliquer une première couche trop lourdement.



En utilisant ces panneaux, le technicien peut déterminer le bon nombre de couches intermédiaires pour une bonne correspondance des couleurs.

- Numéroté chaque panneau en indiquant le nombre de couches intermédiaires sur le panneau.
- En raison des différences d'application personnelles, il est conseillé à chaque peintre de créer ses propres panneaux de pulvérisations.
- Pour obtenir une correspondance de couleur précise, pulvériser les panneaux comme si vous appliquiez la peinture sur un véhicule, c'est-à-dire placer tous les pulvérisateurs sur un panneau plus grand et pulvériser le panneau au complet pour chaque couche.

**NE PAS PULVÉRISER CHAQUE PANNEAU SÉPARÉMENT.**

- Les résultats de l'application varieront en fonction de la température, de l'humidité et du peintre. Ces variables pourraient avoir une influence sur le nombre de couches intermédiaires requises.

**Considérations liées à la sécurité**



- Utiliser une protection individuelle appropriée.
- Lorsqu'exposé à la peinture ou aux solvants AkzoNobel recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais.

**Substrats appropriés**



- Finitions existantes stables correctement préparées
- Produits Lesonal approuvés adaptés à Basecoat WB

**Préparation de la surface**

**Zone d'apprêt (ponçage)**



Étape de ponçage final P600

- Les premières étapes de ponçage peuvent être exécutées avec un grain de ponçage plus grossier (P400-P500)
- Respecter une différence d'étape de grain de ponçage maximale de 100 ou moins tout au long de la procédure de ponçage

**Zone de mélange de la couche de base**



Étape finale de ponçage P1000

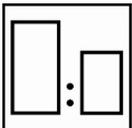
- Les premières étapes de ponçage peuvent être exécutées avec un grain de ponçage plus grossier (P600 - P800)
- Respecter une différence de grain entre les étapes de ponçage maximales de 200 ou moins tout au long de la procédure de ponçage



**Nettoyage de la surface**

- Éliminer la contamination à l'aide des nettoyants de surface et de la technique appropriés.

**Mélange et application de la couche de fond**



PAR VOLUME

**Mélanger Par Volume**

- |              |   |
|--------------|---|
| <b>100</b>   | Formule de couleur de la couche de fond des parties Mazda 51K |
| <b>10-20</b> | Parties Activator WB  |

**Remarque:** Assurer une application lisse de la couche de fond grâce au bon choix de diluant et à la technique d'application appropriée.



**Montage du pistolet pulvérisateur**

- 1,3 – 1,5 mm HVBP Gravité
- 1,3 à 1,5 mm de gravité conforme

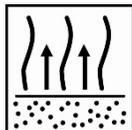
**Application Pression d'air :**

- HVBP – 10 psi (<0,7 bar) à bouchon d'air, maximum.
- Consulter les spécifications du fabricant.



- Appliquer la couche de fond en couches lisses et fermées jusqu'à la complète dissimulation. Laisser complètement évaporer après chaque couche.

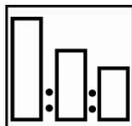
**Remarque :** Assurer une transition en douceur de la couleur de la couche de fond à la couleur OEM.



- Utiliser une aération accrue pour une évaporation complète entre les couches.
- La couche de fond doit être évaporée jusqu'à ce qu'elle soit complètement sèche avant l'application de la couche intermédiaire.

### Mélange pour fusionneur et de couche intermédiaire pour les réparations localisées

Lorsque vous effectuez une réparation localisée, préparer les mélanges de fusionneur de base et de couche intermédiaire suivants. Se reporter à la section pictogramme du processus de réparation ci-dessous.

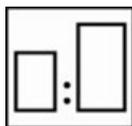


PAR VOLUME

#### Mélanger Mélange de Fusionneur de base:

<b>60</b>	Parties MM 02
<b>40</b>	Parties MM 04
<b>20</b>	Parties Activator WB

*Remarque : Une surface lisse et plane est obligatoire pour assurer une orientation uniforme de la couche intermédiaire.*



PAR VOLUME

#### Mélanger Mélange de couches de transition (intermédiaire) de la couche de fond :

<b>10</b>	Parties de formule de couche de fond (Dilué)
<b>90</b>	Parties de mélange fusionneur(dilué)



#### Montage du pistolet pulvérisateur

- Gravité HVLP 1,3-1,5 mm
- Gravité conforme de 1,3 à 1,5 mm

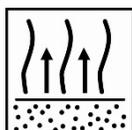
#### Application Pression d'air :

- HVLP – 10 psi (<0,7 bar) à bouchon d'air, maximum.
- Consulter les spécifications du fabricant.



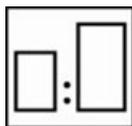
- Appliquer le mélange de fusionneur de base en une couche lisse et fermée.
- Suivre immédiatement la couche de fusionneur avec le mélange de couche intermédiaire avant que la couche de fusionneur de base ne sèche.

**Remarque:** Assurer une transition en douceur de la couleur de la couche de fond à la couleur OEM.



- Utiliser une aération accrue pour une évaporation complète entre les couches
- Les couches d'application de la couche de fond doivent être évaporées jusqu'à ce qu'elles soient complètement sèches avant l'application de la couche intermédiaire.

### Mélange et application de la couche intermédiaire



PAR VOLUME

#### Mélanger Par Volume

<b>100</b>	Parties Mazda 51K 2 couches, formule de couleur (couche intermédiaire)
<b>100</b>	Parties Activator WB

**Remarque:** Il est recommandé de filtrer la couche intermédiaire avec une passoire de 80 à 90 µm.



#### Montage du pistolet pulvérisateur

- Gravité conforme de 1,3 mm

#### Pression d'application :

- Consulter les spécifications du fabricant

**Une pulvérisation fine est nécessaire pour la couleur intermédiaire.**

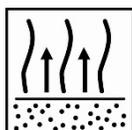
- Régler l'aiguille de fluide, de complètement fermée à environ un tour ouvert pour obtenir une atomisation optimale pour cette couleur particulière.
- La couche intermédiaire doit être appliquée sous forme de brume (de type orientation) en couches minces à une distance accrue du panneau.
- Une sur application de la couche intermédiaire entraînera des marbrures/des nuages.



- Après avoir réglé le pistolet selon les recommandations ci-dessus, appliquer une seule couche de couche intermédiaire jusqu'à l'obtention de la couleur souhaitée. Évaporer soigneusement et complètement chaque couche avant d'appliquer la suivante.

- Vérifier la bonne correspondance des couleurs en utilisant la partie non dégagée du panneau de pulvérisation prédéterminé.

- La couche intermédiaire doit être appliquée sous forme de brume (de type orientation) en couches minces avec une distance accrue. Il est essentiel d'utiliser la même application sur la réparation que celle utilisée lors de la création des pulvérisations.



- Évaporer en augmentant l'aération jusqu'à ce qu'elle soit complètement sèche après chaque couche et avant l'application du vernis.

- Après avoir complètement évaporé, attendre de 10 à 15 minutes supplémentaires avant d'appliquer le vernis.

**Diagramme du processus de réparation****Apprêt****1. Couche de fond->****2. <-----Fusionneur de base\* de MM 02 + MM 04----->****3. <- Couche intermédiaire ----->****4. 1<sup>re</sup> couche intermédiaire----->****2<sup>e</sup> couche intermédiaire (si nécessaire)----->****3<sup>e</sup> couche intermédiaire (si nécessaire) ----->****4<sup>e</sup> / 5<sup>e</sup> couche intermédiaire (si nécessaire) →****1<sup>er</sup> Vernis ----->****2<sup>e</sup> Vernis ----->**

1. Appliquer une couche de fond créant un mélange/transition en douceur, de la dissimulation à la transparence, dans la couleur OEM.
2. Appliquer un fusionneur / pré-couche pour créer une surface lisse et plane pour la couche intermédiaire.
3. Pour une transition de couleur plus douce, appliquer la couche intermédiaire sur le bord de la couche de fond jusqu'à la couleur OEM. \* Ne pas laisser le lit fusionneur sécher; appliquer dans le fusionneur pour assurer un bon écoulement.
4. La première couche intermédiaire doit être appliquée avec un chevauchement de la couche intermédiaire.
  - Les couches suivantes (si nécessaire) doivent être appliquées à l'intérieur de la première couche intermédiaire.
  - Les couches intermédiaires doivent être appliquées sous forme de couche de brume (de type orientation) en couches minces avec une distance accrue.

- Évaporer entre les couches et laisser un temps d'évaporation supplémentaire avant le vernissage.
- Utiliser un chiffon collant approprié pour enlever tout excédant avant l'application du vernis.

**Vernis**

- Une fois la couche intermédiaire complètement évaporée, attendre de 10 à 15 minutes supplémentaires avant l'application du vernis.
- Appliquer le vernis selon la fiche technique du vernis utilisé.

**Points à considérer**

- Mélanger et appliquer la couche 1 (couche de fond) comme une couleur Basecoat WB unie normale.
- S'assurer d'avoir un mélange lisse et progressif de la couche 1 dans la couleur d'origine.
- La couche 2 (couleur intermédiaire) a un rapport de mélange différent de la couche 1 - suivre les instructions de mélange.
- Ne pas appliquer la couche intermédiaire trop humide. Appliquer des couches fines (couche en brume) et laisser s'évaporer entre les couches et avant le vernissage. Utiliser la configuration/le réglage de pistolet recommandé.
- La technique d'application et les compétences peuvent varier selon le peintre. S'assurer que les pulvérisations sont pulvérisées par le même peintre qui pulvérisera la réparation.
- Appliquer la couche intermédiaire de manière cohérente et uniforme tout en utilisant une distance accrue pour éviter une application trop humide.
- Fixer toujours la surface avant d'appliquer le vernis.

**AkzoNobel Inc., Amérique du Nord****Address: 1845 Maxwell Street – Troy, MI USA****Téléphone: 800-618-1010****POUR UN USAGE PROFESSIONNEL AVEC UN ÉQUIPEMENT DE SANTÉ ET SÉCURITÉ APPROPRIÉ**

**REMARQUE IMPORTANTE :** L'information dans cette fiche ne vise pas à être exhaustive et est basée sur l'état actuel de notre connaissance et sur les lois courantes : toute personne qui utilise le produit à des fins autres que ce qui est spécifié dans la fiche technique sans avoir d'abord obtenu une confirmation écrite de nous en ce qui a trait à l'adaptation du produit pour les fins prévues le fait à son propre risque. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les démarches nécessaires pour satisfaire les demandes établies dans les règlements locaux et la législation. Toujours lire la Fiche technique santé-sécurité et la Fiche technique pour ce produit si disponible. Tous les avis que nous donnons ou tout énoncé fait au sujet du produit par nous (que ce soit dans cette fiche ou autrement) sont exacts au meilleur de notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou la condition du substrat ou les différents facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Donc, à moins que nous n'acceptons autrement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité quelle qu'elle soit pour la performance du produit ou la perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les avis techniques donnés sont sujets à nos conditions standards de vente. Vous devriez demander une copie de ce document et le réviser minutieusement. L'information contenue dans cette fiche est sujette à des modifications de temps en temps à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche soit courante avant d'utiliser le produit.

Les marques des produits qui figurent dans cette fiche de données sont des marques de commerce ou sont sous licence d'Akzo Nobel.

**Siège social**

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.lesonal.com](http://www.lesonal.com)