

Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

VERKORTE INFORMATIE

Een Autowave drie laag systeem welke een speciaal kleureffect creëert en bestaat uit drie afzonderlijke lagen:

- 1: Applicatie van een solid of metallic Autowave basis kleur.
 - o *Deze basis laag kan ook een voorgeschreven Colorbuild primer zijn.*
- 2: Applicatie van Autowave transparant, solid of pearl effect kleur.
- 3: Applicatie van de blanke lak om glans en bescherming te verkrijgen.

De term spot repair staat voor het dusdanig herstellen van schade dat er een onzichtbare overgang van reparatieplek naar originele laklaag ontstaat. Hiermee kan in sommige gevallen het schade herstel worden beperkt tot het spuiten van een kleinere plek in plaats van een geheel deel.

Kleur controle d.m.v.uitspuit controle paneeltjes

Een correcte kleur match dient te worden vastgesteld door middel van het uitspuiten op een aantal controle paneeltjes. De kleur is namelijk afhankelijk van het aantal lagen van de effect kleur.

Handel als volgt:

- o Spuit de basis kleur dekkend op 5 verschillende controle paneeltjes.
- o Spuit vervolgens op alle paneeltjes 1 laag van de effect kleur.
- o Laat de paneeltjes altijd voldoende uitdampen en **verwijder steeds 1 paneeltje** tijdens de voortzetting van het verdere spuitproces. Hierdoor verkrijgt men 5 paneeltjes met 1, 2, 3, 4 en 5 lagen van de effect kleur.
- o Laat 10-15 minuten uitdampen bij 25°C voordat de blanke lak wordt aangebracht.
- o *Voor optimale droging kunnen de paneeltjes een aantal minuten in een oven of gedurende een drogingcyclus in de spuitcabine worden geplaatst.*
- o *Breng de blanke lak aan volgens TI op alle paneeltjes voor een juiste helderheid en kleur.*

Men kan nu met behulp van deze paneeltjes de juiste kleur vaststellen.

- *Nummer ieder paneeltje zodat te achterhalen is hoeveel lagen effect kleur gespoten zijn.*
 - *Het is aan te raden dat iedere spuiters zijn eigen controle paneeltjes spuit.*
 - *Om een correcte kleur match te verkrijgen, spuit de paneeltjes zoals men het voertuig zal spuiten, plaats bijvoorbeeld alle paneeltjes op een groot paneel en spuit het complete paneel zoals beschreven.*
- SPIJT NOOIT IEDER PANEELTJE AFZONDERLIJK.**

Voor het spuitproces

Voorbehandeling:

Hoewel het de bedoeling is om de reparatieplek zo klein mogelijk te houden is het vrijwel onvermijdelijk om met een drie laag pearl systeem in het naastgelegen deel uit te spuiten. Dit wordt voornamelijk veroorzaakt door het aanbrengen van meerdere lagen noodzakelijk voor een overgang naar de OEM kleur.

Voorafgaand aan de voorbereiding moet men een keuze maken aan het aantal plaatdelen nodig voor het te uit te spuiten oppervlak.

Applicatie basis kleur:

Beslis het maximale oppervlakte voor de basis kleur (met inachtneming van de later uit te spuiten effect laag) en spuit tot dekkend. De derde en optioneel vierde laag worden aangebracht volgens de omschreven methode, afhankelijk van de basis kleur laag; Colorbuild, solid Autowave of metallic Autowave.

Breng de uitspuit zone van de basis kleur zodanig aan dat een vloeiend verlopende overgang wordt verkregen naar de OEM kleur voordat de effect kleur wordt aangebracht.

Applicatie effect kleur:

Beslis de maximale oppervlakte voor de effect kleur. Gebruik het beschikbare oppervlak en houd de uitnevel zone niet onnodig klein.

Spuit altijd van buiten naar binnen.

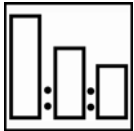
Indien meer lagen nodig zijn als gedacht om tot de juiste kleur te komen zet dan de applicatie voort met de effect kleur zonder te overlappen in het zelfde oppervlak.



Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

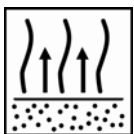
Colorbuild basis kleur



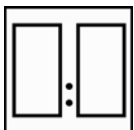
- 100 Colorbuild basis kleur
- 50 Colorbuild Hardener
- 30 Autosurfacer Reducer Non Sanding/Plus Reducers



Breng 1 laag of tot dekkend aan.
In het geval een tweede laag nodig is, breng deze laag buiten de eerste aan.



Laat iedere laag aan de lucht drogen tot mat.
Droog deze laag niet geforceerd door bijvoorbeeld lucht versnelling.

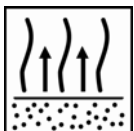


Uitspuiten van de basis kleur:
Meng de aangemaakte Colorbuild kleur 1:1 met SRA Thinner.



Breng een dunne laag aan, spuit deze transparante kleur geleidelijk uit buiten de reparatieplek om een mooie overgang naar de OEM kleur te verkrijgen.

In het geval van onvoldoende transparantie voeg nogmaals 100 delen SRA Thinner toe aan de aangemaakte Colorbuild en spuit deze geleidelijk uit buiten de reparatieplek

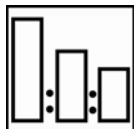


Laat iedere laag aan de lucht drogen tot mat.
Droog deze laag niet geforceerd door bijvoorbeeld lucht versnelling.

Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Autowave solid basis kleur

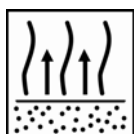


100 Autowave basis kleur

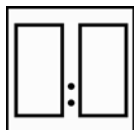
10-20 Activator WB



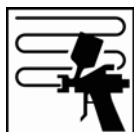
Breng 2 enkele lagen aan op de primer tot dekkend.
Breng de tweede laag buiten de eerste laag aan.



Droog na aanbrengen van elke laag met een luchtversnellingsysteem.
Laat in geval van droging door middel van temperatuursverhoging 10 minuten bij 60°C, het te spuiten object voor spuiten goed afkoelen.

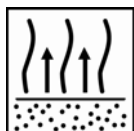


Meng de spuitklare Autowave solid basis kleur 1:1 met de spuitklare pearl of solid effect kleur.



Breng een dunne laag aan, spuit deze transparante kleur geleidelijk uit buiten de reparatieplek om een mooie overgang naar de OEM kleur te verkrijgen.

In het geval van onvoldoende transparantie voeg nogmaals 100 delen aangemaakte pearl of solid effect kleur toe aan de aangemaakte pearl of solid effect kleur en spuit deze geleidelijk uit buiten de reparatieplek



Droog minimaal 15 minuten bij 25°C.
Door verhoging van de luchtsnelheid zal de droogtijd van Autowave MM worden verkort.

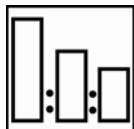
Laat in geval van droging door middel van temperatuursverhoging 20 minuten bij 40°C, het te spuiten object voor het afspuiten goed afkoelen.



Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Autowave metallic basis kleur

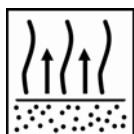


100 Autowave metallic kleur

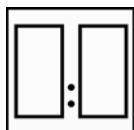
10-20 Activator WB



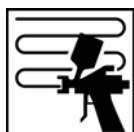
Spuit één vloeiende niet te natte laag en droog deze m.b.v. één van de voorgeschreven droogmethoden. Nevel na, droog ook de nevellaag, waarna u kunt overspuiten met blanke lak.



Droog na aanbrengen van elke laag met een luchtversnellingssysteem. Laat in geval van droging door middel van temperatuursverhoging 10 minuten bij 60°C, het te spuiten object voor het spuiten goed afkoelen..

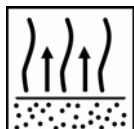


Meng de spuitklare Autowave metallic basis kleur 1:1 met de spuitklare pearl of solid effect kleur.



Breng een dunne laag aan, spuit deze transparante kleur geleidelijk uit buiten de reparatieplek om een mooie overgang naar de OEM kleur te verkrijgen.

In het geval van onvoldoende transpartheid voeg nogmaals 100 delen aangemaakte pearl of solid effect kleur toe aan de aangemaakte Autowave metallic basis kleur en spuit deze geleidelijk uit buiten de reparatieplek.



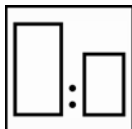
Droog minimaal 15 minuten bij 25°C.
Door verhoging van de luchtsnelheid zal de droogtijd van Autowave MM worden verkort.

Laat in geval van droging door middel van temperatuursverhoging 20 minuten bij 40°C, het te spuiten object voor afspuiten goed afkoelen.

Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Autowave Pearl of solid effect kleur

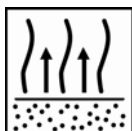


100 Autowave pearl of solid effect kleur
10-20 Activator WB



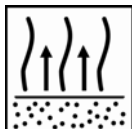
Breng de eerste laag van de effect kleur zover mogelijk vanuit het reparatie gebied aan, maar binnen de maximaal beschikbare ruimte. Breng vervolgens het aantal vooraf vastgestelde lagen aan waarbij ieder laag binnen de voorgaande wordt aangebracht. Begin met het aanbrengen van een dunne laag welke in laagdikte afneemt vanuit de reparatieplek. Herhaal dit met iedere aan te brengen laag.

- Breng het aantal nodige lagen effectkleur aan welke nodig blijken te zijn aan de hand van de vooraf gemaakte controle paneeltjes.
- Verlaag de spuitdruk niet voor het aanbrengen van de Pearl of solid effect kleur.
- Spuit iedere volgende laag aan binnen het reeds gepoten deel.
- Het aanbrengen van het effect kleur moet op dezelfde manier worden uitgevoerd als op de controle paneeltjes om een gelijke laagdikte en kleureffect te verkrijgen.
- Breng het aantal lagen aan zoals nodig is gebleken uit de controle paneeltjes zodanig dat een gelijkmatige kleur wordt bereikt.



Droog na aanbrengen van elke laag met een luchtversnellingsstelsel.

Vochtigheid en luchtsnelheid beïnvloeden de uitdamp- en droogtijden van Autowave MM. Deze tijden kunnen worden verkort door gebruik te maken van een luchtversnellingsstelsel. Houd hierbij een afstand van minimaal 1 meter tot het object aan. Door verhoging van de luchtsnelheid zal de droogtijd van Autowave MM worden verkort.



Laat minimaal 20-30 minuten uitdampen bij 25°C.

- Optie ; Laat minimaal 10-15 minuten drogen bij 40°C..

BELANGRIJK!

Op onze internetsite vindt u altijd de meest actuele versie van onze technisch informatiebladen. Raadpleeg daarom regelmatig / voordat u het product gebruikt www.autolakken.nl of u met de laatste versie van dit technisch informatieblad werkt.

Autowave[®] drie laag systeem

UITSLUITEND BESTEMD VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

Akzo Nobel Car Refinishes bv.	
Autolakken Nederland	Tel: +31 713083333
Postbus 3	E mail: arl.tv@akzonobel.com
2170 BA Sassenheim	Internet : www.autolakken.nl

UITSLUITEND VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

BELANGRIJKE OPMERKING

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn en het is gebaseerd op de huidige staat van onze kennis en van de heersende wetgeving. Eenieder die dit product gebruikt met een ander doel of een andere bestemming dan die welke specifiek is aanbevolen in het Technisch informatieblad, zonder dat voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons is verkregen dat de toepassing van het product geschikt is voor het voor beoogd gebruiksdoel, doet zulks op eigen risico. Het is te allen tijde de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde stappen te nemen om te voldoen aan alle vereisten die door lokale wet- en regelgeving worden gesteld. Raadpleeg altijd, indien beschikbaar het Veiligheids –en Technisch informatieblad voor dit product. Elk door ons gegeven advies of enige mededeling door ons gedaan ten aanzien van het product (in het informatieblad of anderszins) is naar ons beste weten juist, maar daarbij we hebben geen invloed op de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die het gebruik en de applicatie van het product kunnen beïnvloeden. Om deze redenen aanvaarden wij, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk anders overeenkomen, geen enkele aansprakelijkheid met betrekking tot de prestaties van het product noch met betrekking tot enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn van toepassing onze standaard verkoopvoorwaarden- en condities. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad zal van tijd tot tijd worden gewijzigd op grond van ervaringen en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om vóór gebruik van het product te verifiëren of dit informatieblad nog actueel is.

De in dit informatieblad vermelde merkaanduidingen zijn beschermde merken van of zijn gelicentieerd aan Akzo Nobel.

Hoofd kantoor:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com