

WaterBase 900+ Series: 3-Stage Candy Effect Colours

PREPARACIÓN



Comprobación del color

Determine siempre el color adecuado y/o la variante de color. Debe comprobar esto lo antes posible, preferiblemente cuando haya hecho la estimación de la reparación. En este punto, hacer una muestra pintada es la práctica más recomendada.



Protección

Use protección adecuada para la respiración (se recomienda utilizar un respirador con suministro de aire fresco).



Limpieza

Limpiar con 1-951 Silicone Remover y/o 9-851 WaterBase degreaser.

PASO 1



Aplicación

Aplicar 1 capa de 1-15 Washprimer (no aplicable para 8-245 HS DTM Primer Surfacer).

Aplicar uno de los productos recomendados* que se enumeran más abajo en la Grey Shade (Escala de grises) recomendada:

PRODUCTO	CAPA(S)
8-746 High Production Non-Sanding Primer	1
8-145 HS Surfacer Non-Sanding	1
8-245 HS DTM Primer Surfacer**	1

* Para saber las proporciones de la mezcla, consulte la hoja de datos técnicos
** Solo disponible en Australia



Evaporación

Entre 12 y 15 minutos.

PASO 2



Aplicación

Aplicar el color de la primera capa incluyendo la capa de pulverización.



Mezclado

Mezclar en el panel adyacente o en el área de mezcla.

Asegúrese de que el color se superpone a la imprimación. La segunda capa debe superponerse a la capa anterior.



Evaporación

Hasta obtener una superficie mate uniforme.

PASO 3



Aplicación

Aplicar la capa base traslúcida que se indica (la cantidad de capas ha sido determinada por su pulverización).



Mezclado

Mezcle la capa base traslúcida sobre el borde del color de la primera capa.



Tiempo de secado

Hasta obtener una superficie mate uniforme (El tiempo de secado puede variar en función de la temperatura y la humedad del ambiente o de la cabina).

PASO 4



Aplicación

Aplicar dos manos del barniz recomendado que sea adecuada para WaterBase 900+ series.

MEZCLA EN REPARACIÓN DE PANEL



Cuando la reparación se realiza en un panel donde se requiere mezcla, el borde de 8-145 HS Surfacer Non-Sanding (8-245 HS DTM Primer Surfacer**) o de 8-746 High Production Non-Sanding Primer en la Grey Shade recomendada debe diluirse con 47-91 2K Spot Repair Thinner y/o 1-231 Fade-Out Thinner.

PRODUCTOS RECOMENDADOS



1-15 Washprimer
8-145 HS Surfacer Non-Sanding
8-245 HS DTM Primer Surfacer**
8-746 High Production Non-Sanding Primer
47-91 2K Spot Repair Thinner
1-231 Fade-Out Thinner
MS/HS/HS420 Clear Coats