

WaterBase 900+ Series: Mazda 46G Machine Grey 3- Stage

PREPARACIÓN



Comprobación del color

Determinar siempre el color y/o la variante de color adecuados. Comprobar esto lo antes posible, preferiblemente después de hacer la estimación de la reparación. En este punto, crear una muestra pintada es la práctica más recomendada. Un color en varias fases requiere pulverizar varias tarjetas (una con dos capas, una con tres capas y una con cuatro capas) para identificar el número de capas correcto que se va a utilizar en la reparación.

NOTA: pulverizar para cubrir por completo puede afectar a la coincidencia de color.



Protección

Usar protección respiratoria adecuada (se recomienda utilizar un respirador con suministro de aire fresco).



Limpieza

Limpiar con 1-951 Silicone Remover y/o 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser.



Preparación de la superficie

Utilizar papel de lija P600 o de grano más fino en la zona de reparación, y P1500 en la zona de mezclado.

PASO 1



Aplicación

Aplicar 977 + 10 % de 9-151 WaterBase 900+ Series Thinner a 2,0 bar (29 psi) sobre la zona de difuminado. Esto también se podría aplicar a toda la zona de reparación (opcional).

	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (PSI)
HVLP (Alto volumen baja presión)	1,1-1,3	2,0 bar / 29 psi
HE (Alta eficiencia)	1,1-1,3	2,0 bar / 29 psi



Evaporación

Hasta obtener una superficie mate uniforme.

PASO 2



Aplicación

Pasado el tiempo de evaporación, aplicar especial recomendado UC + 10 % - 30 %* de 9-151 WaterBase 900+ Series Thinner a 2,0 bar 29 psi.

* Para lograr una reducción adecuada, consultar la tabla de recomendaciones de la relación de mezcla.

* En este paso, se lograrán los mejores resultados con una reducción del 20 %.



Difuminado

Difuminar sobre el panel adyacente.



Evaporación

Hasta obtener una superficie mate uniforme.

PASO 3



Aplicación - Capa de cubrición

Aplicar dos capas mojado sobre mojado o una única capa de 46G + 10 % - 30 %* de 9-151 WaterBase 900+ Series Thinner a 1,6/1,8 bar (23/26 psi) hasta que quede uniforme. Aplicar color hasta alcanzar el número adecuado de capas que se estableció en la prueba de color.

* Consultar la tabla de recomendaciones de la relación de mezcla para elegir la reducción correcta.

RECOMENDACIONES DE LA RELACIÓN DE MEZCLA

Ambiente	Temperatura / humedad	Relación de mezcla
Frío y húmedo	60 °F-68 °F / >55 %	10 %
Moderado	68 °F-95 °F / 20- 80 %	20 %
Cálido y seco	85 °F o más / <20 %	30 %

Aplicación - Orientación metálica / Capa de nebulización

* Consultar la tabla de recomendaciones de la relación de mezcla para elegir la relación de reducción correcta. Para garantizar que las partículas metálicas conservan la orientación apropiada sobre la superficie, se recomienda el siguiente método de aplicación.



Preparar color y añadir un 10 % - 30 %* de 9-151 WaterBase 900+ Series Thinner a 46G.

Aplicar una capa nebulizada transversal a 1,6/1,8 bar (23/26 psi) y el doble de distancia. Dejar evaporar entre capas. No aplicar la nebulización húmeda, ya que esto creará un efecto brillante en lugar de un efecto de espejo plano.



Difuminado

Difuminar sobre el panel adyacente.



Evaporación

Hasta obtener una superficie mate uniforme.

PASO 4



Aplicación

Aplicar un barniz recomendado que sea adecuado para WaterBase.



Nota

Entre una capa y otra y antes de barnizar, pasar un paño atrapapolvero a la zona de reparación y a la de difuminado.

Aplicar una capa (base) nebulizada antes de aplicar el barniz. Dejar evaporar 5 minutos antes de la siguiente capa.