

## 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, 9-851 WaterBase 900+ degreaser y/o 1-851 Antistatic degreaser.

## PASO 1



#### Aplicación

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

PRODUCTO	CAPA(S)
1-60 Plastic Primer**	1
8-746 High Production Non-Sanding Primer	1

\* Para saber las proporciones de la mezcla, consulte la hoja de datos técnicos  
 \*\* Si se usa 1-60, es obligatorio usar la Grey Shade recomendada en WaterBase 900+ series



#### Mezclado

Mezcle en el panel adyacente con nuestra Grey Shade recomendada para una combinación de color perfecta.



#### Evaporación

Entre 12 y 15 minutos.

## PASO 2



#### Aplicación

Aplicar el color de la primera capa, incluyendo la capa de gotas.



#### 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 8-746 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



8-746 High Production Non-Sanding Primer  
 1-60 1K Plastic Primer  
 47-91 2K Spot Repair Thinner  
 1-231 Fade-Out Thinner  
 MS/HS/HS420 Clear Coats