

# Processus de réparation de panneaux entiers avec la couche de base solvantée Machine Gray 46G de Mazda

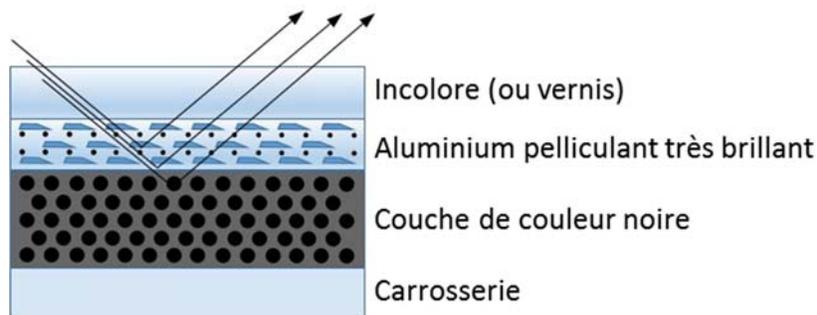
Bulletin technique  
**TCB103F**  
Version : 2018-03-15



Il est nécessaire de respecter ce processus portant sur la réparation de panneaux entiers ou nouveaux pour répondre aux exigences relatives à l'apparence, au rendement et à la réglementation sur les COV. Vous devez communiquer avec votre représentant PPG pour obtenir une documentation complète sur les systèmes de produits et les processus approuvés. Le présent processus de réparation peut être utilisé avec n'importe quel système à base de solvants de PPG.

## DESCRIPTION

- Le 46G de Mazda est une couleur métallisée grise à effets spéciaux qui donne l'impression que le fini a été « sculpté dans de l'acier massif ».
- Dans son processus, le fabricant d'origine utilise un système tricouche exotique : une couche de couleur noire est recouverte d'un aluminium pelliculant très brillant, lui-même recouvert d'incolore (ou vernis). Voyez l'illustration :



- Le mode de réparation décrit dans le présent document vise à reproduire aussi fidèlement que possible le fini d'origine en ayant recours à des produits semblables à ceux utilisés en usine.

## PRÉPARATION DU SUBJECTILE

- Toute carrosserie endommagée doit être réparée en suivant un processus approuvé par PPG et Mazda pour le subjectile à refinish (aluminium, acier, plastique, etc.)

## PRÉPARATION DU PANNEAU D'ESSAI

- Avant d'appliquer une couleur sur un véhicule, il faut réaliser un panneau d'essai en utilisant les mêmes méthodes que celles qui seront employées pour la refinition proprement dite. Il faut produire un panneau d'essai pour toutes les réparations, parce que la couleur varie d'une voiture à l'autre, ainsi que d'une zone à l'autre sur une même voiture. Plusieurs panneaux d'essai doivent être produits afin de déterminer quelle est la meilleure technique d'application pour obtenir une couleur qui reproduit correctement celle du véhicule.
- Préparez le panneau d'essai G7 (n° de pièce de PPG : ARMC464G7) comme suit :
- Mélangez l'incolor (ou vernis) et appliquez-en 2 couches sur tout le panneau d'essai. Ces 2 couches sont nécessaires pour que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour le ponçage. Il est recommandé d'utiliser un incolore PPG ou un vernis NEXA AUTOCOLOR® de première qualité.
- Une fois l'incolor (ou vernis) complètement sec, éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier à abrasif à grain P1200.
- Peaufinez le ponçage avec un papier mouillé à grain P1000 de TRIZACT<sup>MC</sup> pour réduire au minimum les derniers tourbillons de ponçage ou éraflures.

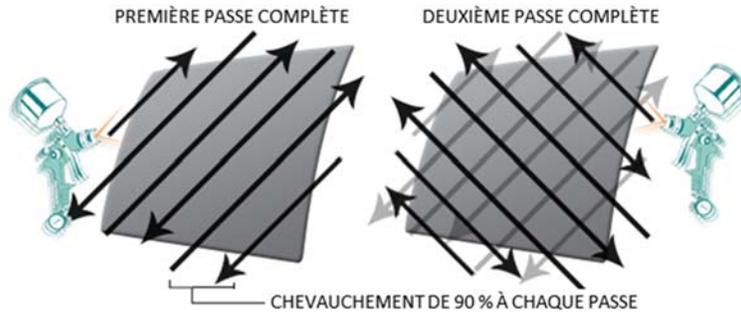
### Notes relatives à l'incolor (ou vernis) ponçable

**Le ponçage de l'incolor (ou vernis) est obligatoire, parce que la surface doit être lisse pour assurer l'orientation appropriée de l'aluminium pelliculant.**

- Utilisez le logiciel PAINTMANAGER® pour les mélanges et la gestion des activités de peinture. Mélangez la couleur de couche de base 46G de Mazda formulée avec l'aluminium pelliculant, en fonction de la marque du produit pulvérisé :
  - couche de base DBC DELTRON® 2000 — code de marque 944846;
  - couche de base BC du GLOBAL REFINISH SYSTEM® — code de marque 944846;
  - couche de base 2K® de *Nexa Autocolor* — code de marque : 8R8PB.
- Réduisez la couche de base avec le réducteur dans un rapport de 1 : 1. On obtient les meilleurs résultats en utilisant un réducteur de 1 niveau plus lent que ce que suggèrent les conditions réelles. L'utilisation d'un réducteur à évaporation plus lente donne de meilleurs résultats.

### Notes relatives au pistolet de pulvérisation

- **On obtient les meilleurs résultats en utilisant une petite buse (1,0, 1,1 ou 1,2).**
- **On obtient les meilleurs résultats en réduisant le débit du fluide du pistolet.**
  - **Fermez complètement l'alimentation en fluide, puis ouvrez-la de 1 à 1,5 tour.**
  - **Réduisez la pression du pistolet pour obtenir de fines couches mouillées.**
- Appliquez 2 ou 3  fines couches mouillées  de couleur 46G mélangée et réduite sur le panneau d'essai. Allouez un temps d'évaporation approprié entre les couches jusqu'à couverture complète. Pour appliquer la couche de base et aider à aligner uniformément l'aluminium pelliculant, utilisez la méthode des couches croisées en « X » (voir ci-dessous) avec un chevauchement de 90 %. Il faudra utiliser la même technique sur le véhicule. La méthode des couches croisées en « X » doit être utilisée pour chaque couche.



**1 couche consiste en deux passes complètes.**

- Allouez un minimum de 20 minutes d'évaporation à 70 °F avant d'appliquer la couche finale d'incoloré (ou vernis).
- Mélangez et appliquez l'incoloré (ou vernis) sur tout le panneau d'essai. Il est recommandé d'utiliser un incoloré PPG ou un vernis *Nexa Autocolor* de première qualité.
  - Appliquez une première couche légère (collante) d'incoloré (ou vernis). Évitez de trop mouiller, car cela pourrait entraîner des mouvements dans la couche de base d'aluminium pelliculant créant un effet de pommelage. Laissez cette couche s'évaporer pendant 5 minutes.
  - Appliquez 2 couches supplémentaires d'incoloré (ou vernis) en observant les méthodes d'application standard et les temps appropriés d'évaporation entre les couches selon le produit choisi.

#### **VÉRIFICATION DE LA COULEUR**

- Comparez la couleur du panneau d'essai à celle de la voiture.
- Si la couleur du panneau d'essai est acceptable et fusionnable avec celle de la voiture, passez à la section « PROCESSUS DE RÉPARATION DE PANNEAUX ENTIERS OU DE PLUSIEURS PANNEAUX ».
  - S'il faut ajuster la teinte, utilisez les colorants de la formule originale, préparez un nouveau panneau d'essai et refaites la vérification. Continuez de cette façon jusqu'à l'obtention d'une couleur acceptable et fusionnable.

#### **PROCESSUS DE RÉPARATION DE PANNEAUX ENTIERS OU DE PLUSIEURS PANNEAUX**

##### **PRÉPARATION DE LA ZONE DE RÉPARATION**

- Si vous utilisez un produit de scellement uréthane G7 ou SG07, poncez la zone de réparation avec un papier abrasif à grain P400-P600.
- Si vous utilisez une couche de base G7 ou SG07, poncez la zone de réparation avec un papier abrasif à grain P600-P800.

##### **PRÉPARATION DU PANNEAU À FUSIONNER**

**ATTENTION : Prenez soin de ne pas décaper le fini d'origine.**

- Poncez le ou les panneaux à fusionner avec un papier abrasif sec à grain P1200-P1500, et poncez les bords à la main avec un papier abrasif sec à grain P1500.
- Peaufinez le ponçage de la zone de fusion avec un papier mouillé à grain P1000 de *Trizact* pour réduire au minimum les éraflures profondes ou les tourbillons de ponçage

## APPLICATION DU PRODUIT DE SCELLEMENT

- Mélangez le produit de scellement G7 ou SG07 et appliquez-le sur toute la zone de réparation. Fusionnez au besoin pour éliminer tout bord durci du produit de scellement.

## APPLICATION DE L'INCOLORE (OU VERNIS) PONÇABLE

- Mélangez l'incolore (ou vernis) et appliquez-en 2 couches sur le panneau réparé ou remplacé, ainsi que « d'un bord à l'autre » des panneaux adjacents à fusionner.
- Ces 2 couches sont nécessaires pour que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour le ponçage. Il est recommandé d'utiliser un incolore PPG ou un vernis *Nexa Autocolor* de première qualité.
- Une fois l'incolore (ou vernis) complètement sec, éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier à abrasif à grain P1200-P1500.
- Peaufinez le ponçage avec un papier mouillé à grain P1000 de *Trizact* pour réduire au minimum les derniers tourbillons de ponçage ou éraflures.

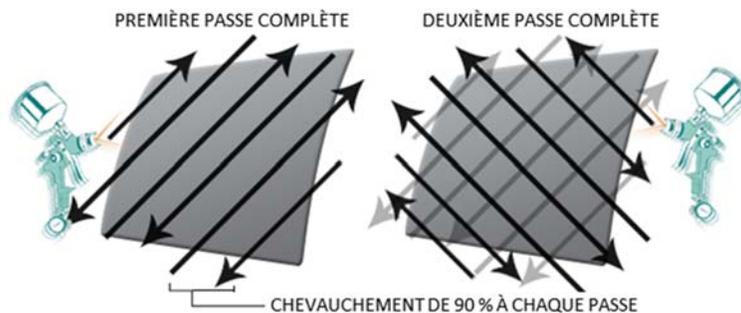
## APPLICATION DE LA COUCHE MOUILLÉE

- Mélangez le DBC500 de *Deltron*, le D895 du *Global Refinish System* ou le P190-1002 2K de *Nexa Autocolor*, pulvérisez-le en guise de couche mouillée sur toute la zone à refinir et laissez évaporer. Consultez la fiche technique appropriée pour obtenir des instructions précises de mélange et d'application.
- Laissez la couche mouillée s'évaporer avant d'appliquer la couleur de couche de base 46G.

## APPLICATION DE LA COULEUR DE COUCHE DE BASE 46G

### Notes relatives au pistolet de pulvérisation

- On obtient les meilleurs résultats en utilisant une petite buse (1,0, 1,1 ou 1,2).
- On obtient les meilleurs résultats en réduisant le débit du fluide du pistolet.
  - Fermez complètement l'alimentation en fluide, puis ouvrez-la de 1 à 1,5 tour.
  - Réduisez la pression du pistolet pour obtenir de fines couches mouillées.
- Appliquez 2 ou 3  fines couches mouillées  de couleur 46G mélangée et réduite sur la zone de réparation. Allouez un temps d'évaporation approprié entre les couches jusqu'à couverture complète. Pour appliquer la couche de base et aider à aligner uniformément l'aluminium pelliculant, utilisez la méthode des couches croisées en « X » (voir ci-dessous) avec un chevauchement de 90 %. La méthode des couches croisées en « X » doit être utilisée pour chaque couche.



**1 couche consiste en deux passes complètes.**

- Allouez un minimum de 20 minutes d'évaporation à 70 °F avant d'appliquer la couche finale d'incolore (ou vernis).
- Assurez-vous que la couche de base 46G s'est complètement évaporée et vérifiez l'uniformité de la couverture à l'aide d'une lampe d'inspection.
- Après l'évaporation, essuyez complètement la zone de réparation avec un chiffon collant ONECHOICE® de PPG (n° de pièce : SX1070) pour éliminer tout brouillard de pulvérisation ou toute poussière sur la zone de réparation.

#### **APPLICATION DE L'INCOLORE (OU VERNIS) FINAL**

- Mélangez l'incolore (ou vernis) et appliquez-le « d'un bord à l'autre » de tous les panneaux réparés. Il est recommandé d'utiliser un incolore PPG ou un vernis *Nexa Autocolor* de première qualité.
  - Appliquez une première couche légère (collante) d'incolore (ou vernis). Évitez de trop mouiller, car cela pourrait entraîner des mouvements dans la couche de base d'aluminium pelliculant créant un effet de pommelage. Laissez évaporer pendant 5 minutes
  - Appliquez 2 couches supplémentaires d'incolore (ou vernis) en observant les méthodes d'application standard et les temps appropriés d'évaporation entre les couches selon le produit choisi.



Le logo de PPG, Nexa Autocolor, PaintManager, Deltron, Global Refinish System, 2K et OneChoice sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.