

Processus de réparation de panneaux entiers avec la couche de base à l'eau Machine Gray 46G de Mazda

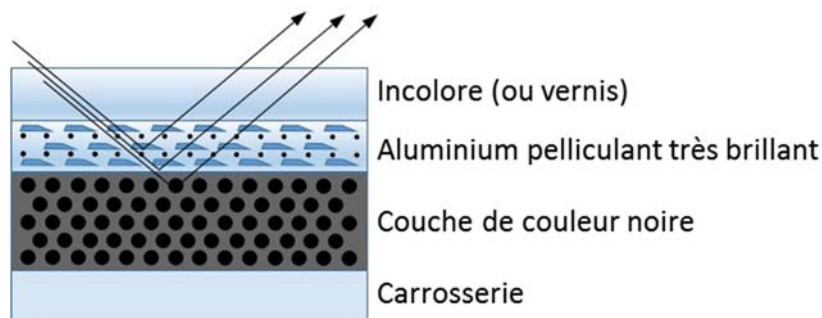
Bulletin technique
TCB103F
Version : 2018-03-15



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.

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 refinir (aluminium, acier, plastique, etc.)

PRÉPARATION DU PANNEAU D'ESSAI

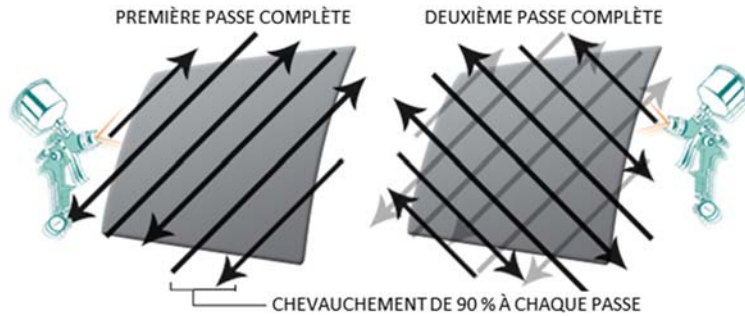
- Avant d'appliquer une couleur sur un véhicule, il faut réaliser un panneau d'essai en utilisant les mêmes méthodes que celles qui seront employées pour la refinition proprement dite. Il faut produire un panneau d'essai pour toutes les réparations, parce que la couleur varie d'une voiture à l'autre, 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'incolore (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 AQUABASE® Plus 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.
- Peaufinez le ponçage avec un papier à grain P1000 mouillé de TRIZACT^{MC} pour réduire au minimum les derniers tourbillons de ponçage ou éraflures.

Notes relatives à l'incolore (ou vernis) ponçable

- **Le ponçage de l'incolore (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 suivant l'une des formules suivantes :
 - couche de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance — code de marque 944846;
 - code de base à l'eau *Aquabase* Plus — code de marque : 8R8PB.
- Réduisez la couche de base avec le réducteur à base d'eau dans un rapport de 2 : 1 (réduction de 50 %).
 - Viscosité de 15 à 16 s DIN 4.

Notes relatives au pistolet de pulvérisation

- **On obtient les meilleurs résultats en utilisant une petite buse (1,0, 1,1, 1,2 ou WSB).**
- **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 3 ou 4 fines couches mouillées de couleur 46G réduite sur le panneau d'essai. Asséchez complètement chaque couche avant d'en appliquer une autre. Pour appliquer la couche de base et aider à aligner uniformément l'aluminium pelliculant à l'horizontale, 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.

Notes relatives à la couche de contrôle

- **N'appliquez pas de couche de contrôle finale. Celle-ci orienterait l'aluminium pelliculant sur le dessus de la couche de base et provoquerait une rugosité ou une augmentation du chatoiement.**
- Assurez-vous d'assécher complètement la couche de base et vérifiez l'uniformité de la couverture à l'aide d'une lampe d'inspection avant d'appliquer l'incoloré (ou vernis) final.
- Mélangez l'incoloré (ou vernis) et appliquez-le sur tout le panneau d'essai. Il est recommandé d'utiliser un incoloré PPG ou un vernis *Aquabase* 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 évaporer pendant 5 minutes.
 - Utilisez les méthodes d'application standard de l'incoloré (ou vernis) choisi pour en appliquer 2 couches supplémentaires.

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 RÉPARATION DE PANNEAUX ENTIERS

- 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 à l'eau G7 ou SG07, poncez la zone de réparation avec un papier abrasif à grain P800-P1000.

PRÉPARATION DU PANNEAU À FUSIONNER — **ATTENTION : Prenez soin de ne pas décaper le fini d'origine.**

- Poncez le panneau à fusionner avec un papier abrasif à grain P1200-P1500 sec, et poncez les bords à la main avec un papier abrasif à grain P1500 sec.

APPLICATION DU PRODUIT DE SCHELLEMENT

- Appliquez le produit de scellement sur la zone de réparation et fusionnez les bords au besoin.

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 *Aquabase* 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 à grain P1000 mouillé de *Trizact* pour réduire au minimum les derniers tourbillons de ponçage ou éraflures.

Notes relatives à l'incolore (ou vernis) ponçable

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

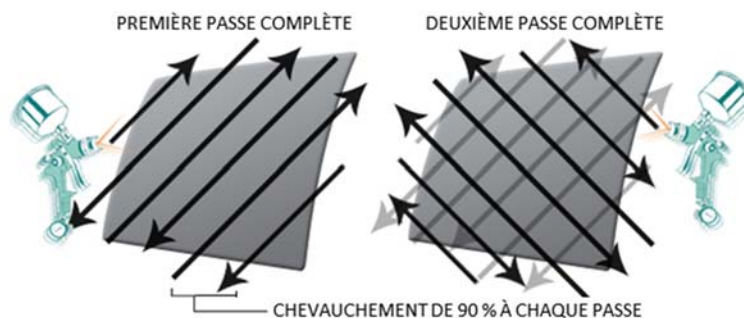
APPLICATION DE LA COUCHE MOUILLÉE

- Réduisez le T490 ou le P990-8999 avec 40 % de diluant à base d'eau (**de 21 à 23 s DIN 4**) et appliquez-le comme couche mouillée sur toute la surface à refiner.

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, 1,2 ou WSB).**
- **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 3 ou 4 fines couches mouillées de couche de base 46G réduite. Pour aider à aligner uniformément l'aluminium pelliculant à l'horizontale, 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.

- Asséchez complètement chaque couche avant d'en appliquer une autre.

- Une fois que chaque couche est complètement sèche, essuyez avec un chiffon collant ONECHOICE® (n° de pièce : SX1070) pour éliminer tout brouillard de pulvérisation ou toute poussière sur la surface.

Notes relatives à la couche de contrôle

- **N'appliquez pas de couche de contrôle finale. Celle-ci orienterait l'aluminium pelliculant sur le dessus de la couche de base et provoquerait une rugosité ou une augmentation du chatoiment.**
- Assurez-vous d'assécher complètement la couche de base et vérifiez l'uniformité de la couverture à l'aide d'une lampe d'inspection avant d'appliquer l'incolore (ou vernis) final.

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 *Aquabase* 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.
 - Utilisez les méthodes d'application standard de l'incolore (ou vernis) choisi pour en appliquer 2 couches supplémentaires.



Le logo de PPG, Aquabase, PaintManager, Envirobase et OneChoice sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc