STANDOX

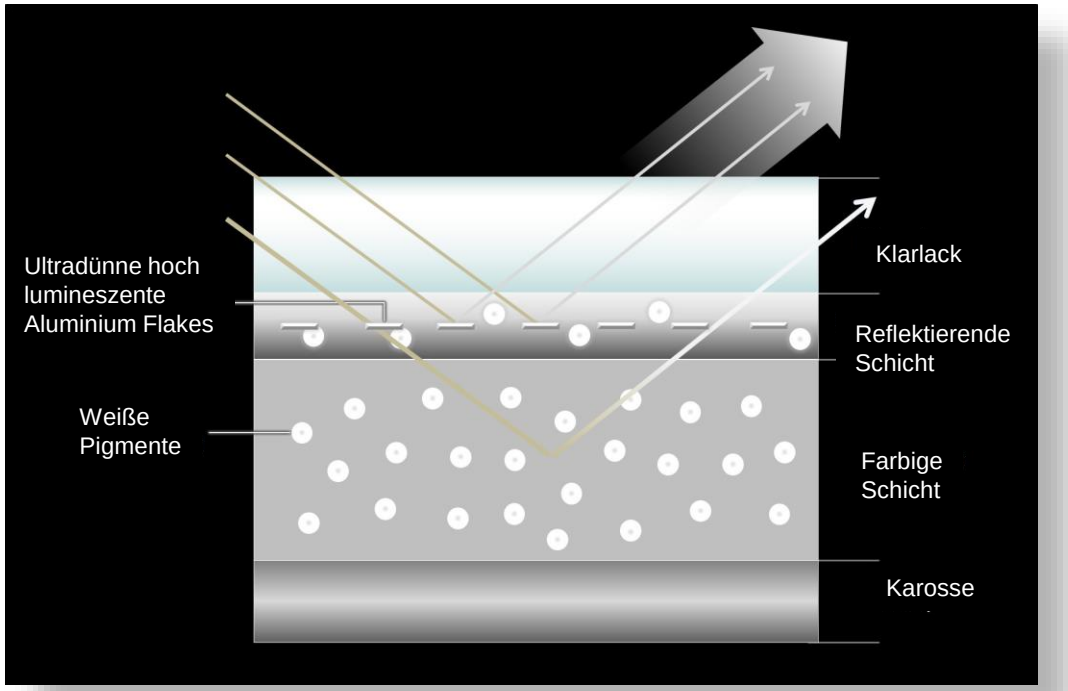
Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Mit Standoblue® Effektadditive 8540.

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Standoblue® Effektadditive 8540 – Wofür ist es?



Quelle: Mazda Media Portal
Example: Mazda 51K Rhodium White Takuminuri Lackierung

- Standoblue® Effektadditive 8540 ist ein spezielles Additiv, das eine gleichmäßige, homogene Ausrichtung des Effektpigments fördert.
- Dies ist besonders hilfreich bei Farben, die weniger glitzern sondern mehr einen Spiegeleffekt haben.
- Standoblue® Effektadditive 8540 wird hauptsächlich in Sonderfarbtönen verwendet, die MIX 221 Seidensilber Ultra Fein enthalten.

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

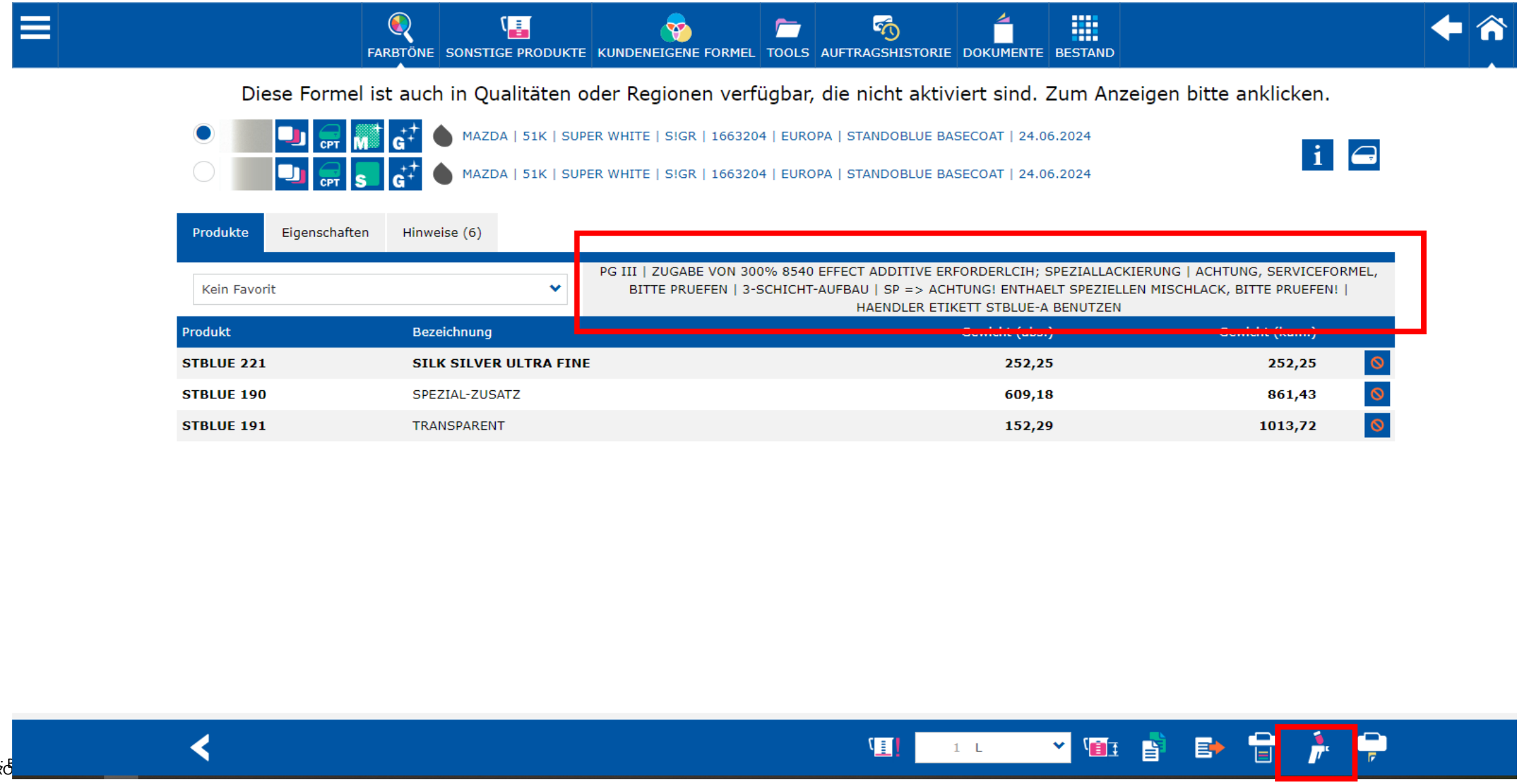
Was sind diese speziellen Farben?

- Diese Farben erfordern eine spezielle Produktanpassung und ein besonderes Applikationsverfahren.
- Das in dieser Schulungsunterlage gezeigte Anwendungsverfahren bezieht sich auf Mazda 51K Rhodium White als Beispiel, gilt aber auch für andere Farbtöne aus der Palette der Sonderfarbtöne:
    - Tesla PN00 Quick Silver
    - Lexus 1L3 I-Silver
    - Mazda 46G Machine Grey
    - …weitere Formeln sind in Arbeit

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

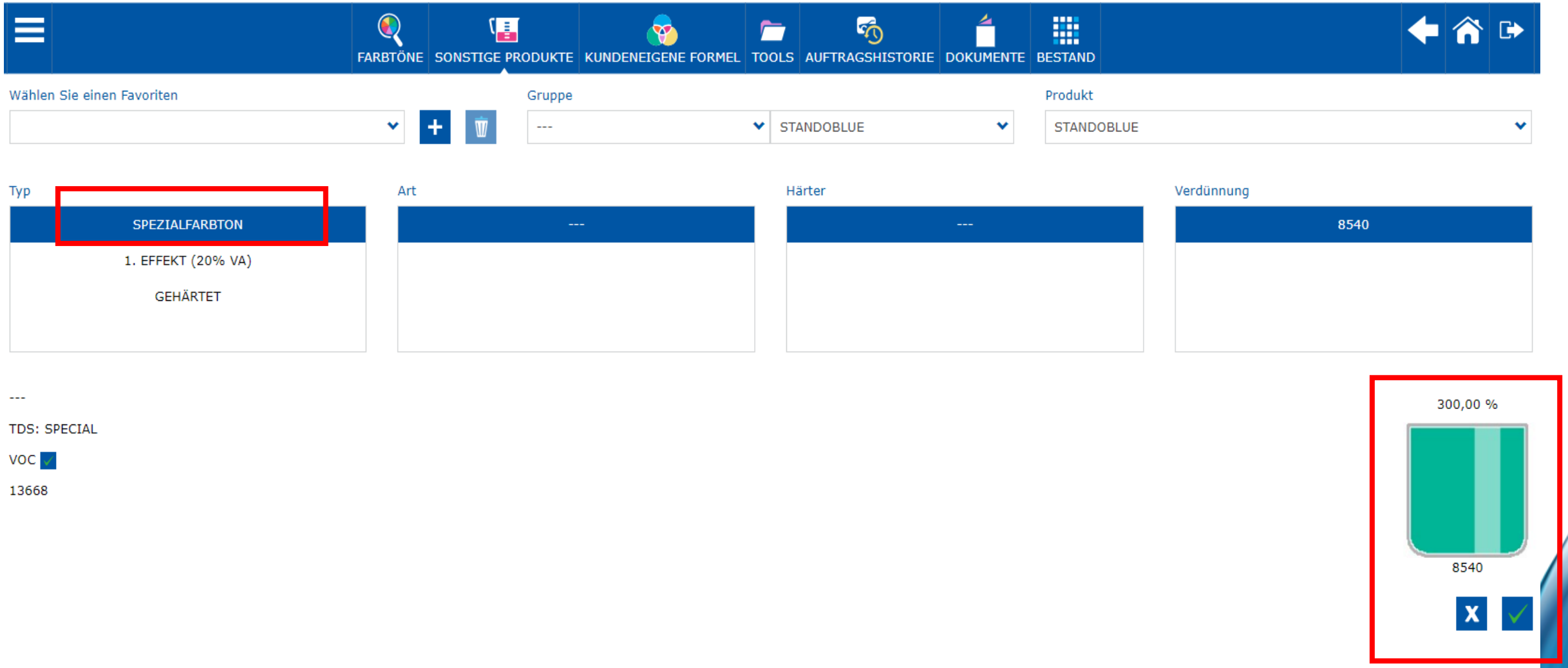
Informationen zur Farbtonfindung – am Beispiel von Mazda 51K Rhodium White.



Sensitivity: P
PRO

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Informationen zur Farbtonfindung – am Beispiel von Mazda 51K Rhodium White.



Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Produkteinstellung und Applikation des Grundfarbtons.

- Mischen und stellen Sie den Grundfarbton wie gewohnt gemäß der Farbtonsoftware ein.
- 5 % Standoblue® Härter 8550 zugeben. Vor der Zugabe von Standoblue® Einstelladditiv 8510/8520 gut von Hand umrühren.
- Standoblue® Einstelladditiv 8510/8520 entsprechend dem Klima-Leitfaden und der Größe und Art der Reparatur zugeben.
- Für Unifarben 10% Einstelladditiv zugeben.
- Für Effektfarben (als Grundton) 20% Einstelladditiv zugeben.
- Grundfarbton wie üblich in 1,5 Spritzgängen auftragen, um ein vollständiges Deckvermögen zu erzielen.
- Ablüften und trocknen (eine forcierte Trocknung wird empfohlen).

Kein Hand- Trockenblasequipment verwenden!

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Produkteinstellung der Effektschicht.

- Mischen Sie den Spezialfarbton gemäß der Farbtonsoftware.
- 300% Standoblue® Effektadditiv 8540 zugeben.
- Vor der Anwendung gut aufrühren.

Begrenzte Topfzeit!

Spezialfarben gemischt mit 300% 8540: 72 Stunden

- Wenn der Spezialfarbe das Effektadditiv 8540 zugesetzt wird, muss sie vor jeder weiteren Applikation innerhalb der empfohlenen Topfzeit von 72 Stunden(3 Tage) erneut gründlich aufgerührt werden.

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einstellung der Lackierpistole für den Effektgang.

- Reduzieren Sie den Materialfluss an der Lackierpistole mit dem Materialeinstellventil, indem Sie es erst komplett schließen und anschließend wieder um 1,5-2,5 Umdrehungen* öffnen.
- Die Einstellungen sind abhängig von den verschiedenen Lackierpistolenherstellern (z.B. SATA RP 1.2 = Materialzufuhr um 1,5 Umdrehungen wieder öffnen**).

* Unter trockeneren Bedingungen (<30 % relative Luftfeuchtigkeit) kann ein größerer Materialdurchfluss erforderlich sein.
** Alternativ kann auch eine Düsengröße von 1.1 mit vollständig geöffnetem Materialdurchfluss verwendet werden, falls zutreffend.

Lackierpistole	Materialeinstellschraube	Spritzdruck
SATAjet 5000 RP 1.2	1.5 Umdrehungen öffnen***	2 bar/29 psi
SATAjet X 5500 RP 1.2O/I	1.5 Umdrehungen öffnen***	2 bar/29 psi
DEVILBISS DV1 HVLP B+ 1.2	**1** - 1.25 Umdrehungen öffnen***	2 bar/29 psi
SAGOLA 4600 DVR Base 1.2XS	2 - **2.5** Umdrehungen öffnen***	2 bar/29 psi
IWATA WS400 Series2 Base OBS	**2** - 2.5 Umdrehungen öffnen***/****	1.8 bar/26 psi

*** Von vollständig geschlossen.
**** bezieht sich auf die Originale- Materialeinstellschraube.
Werte können abweichen, wenn IWATA QFA (Quick Fluid Adjuster) verwendet wird.

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

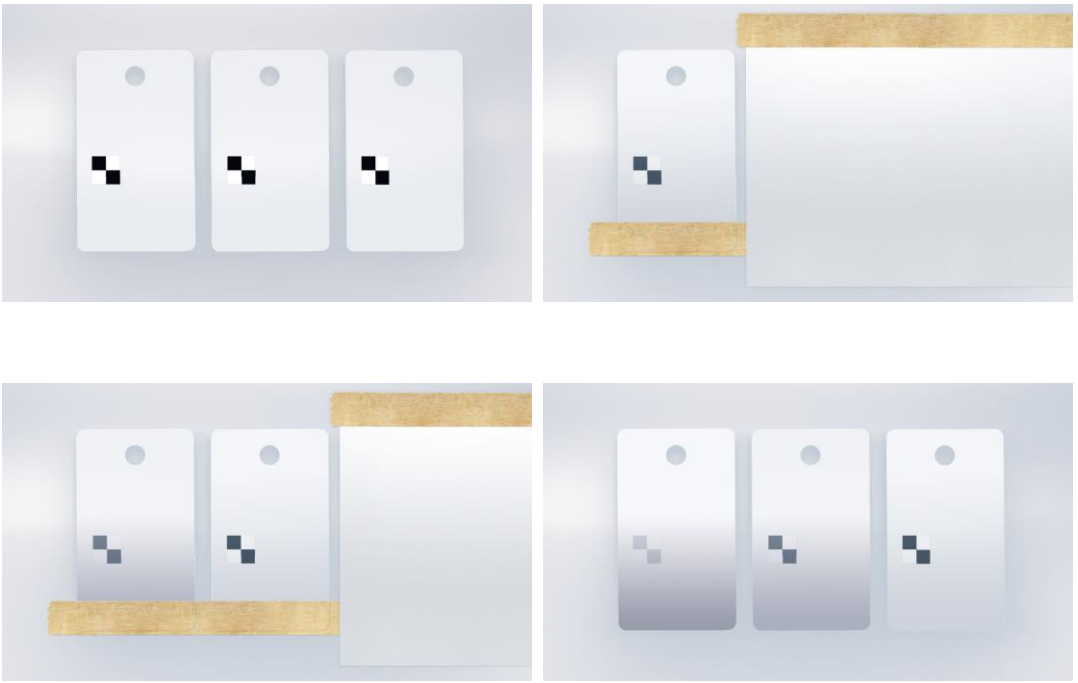
Auftragen der Effektschicht.

- Vor der Applikation das Spritzbild der Lackierpistole überprüfen.
- 3-5 verhaltene Spritzgänge mit 30-35 cm Abstand zum Objekt auftragen.
- Zwischen den Spritzgängen ablüften, bis sie matt sind. anblasen ist möglich.
- Keine geschlossenen oder nassen Schichten auftragen.
- Zwischen den Spritzgängen ein Staubbindetuch verwenden.
- Zu nasses Auftragen kann zu Wolken- und Fleckenbildung führen.

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Farbtonbestimmung.



- Mischen Sie den Grundfarbton und den Effektfarbton (Sonderfarbton).
- Positionieren Sie die Farbmusterkarten auf einer größeren Platte (um die Anwendung auf einem realen Objekt nachzustellen).
- Den gehärteten spritzfertigen Grundfarbton deckend auftragen, ablüften und gemäß dem technischen Datenblatt trocknen.
- Der spritzfertige Effektfarbton (Sonderfarbton) in einzelnen Spritzgängen mit Zwischenabluft in einer zunehmenden Anzahl von Spritzgängen (3-5) auftragen, um „Varianten“ des Farbtons zu erzeugen.
- Nach dem Ablüften Standox® VOC Klarlack auftragen und trocknen lassen.
- Bei Tageslicht mit dem Fahrzeug vergleichen, um die beste Übereinstimmung zu erzielen. Notieren Sie die Anzahl der Spritzgänge des Effektfarbtons (Sonderfarbton), die auf dem besten Muster verwendet wurde, da dies Ihre Referenz für die eigentliche Reparatur ist.

Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

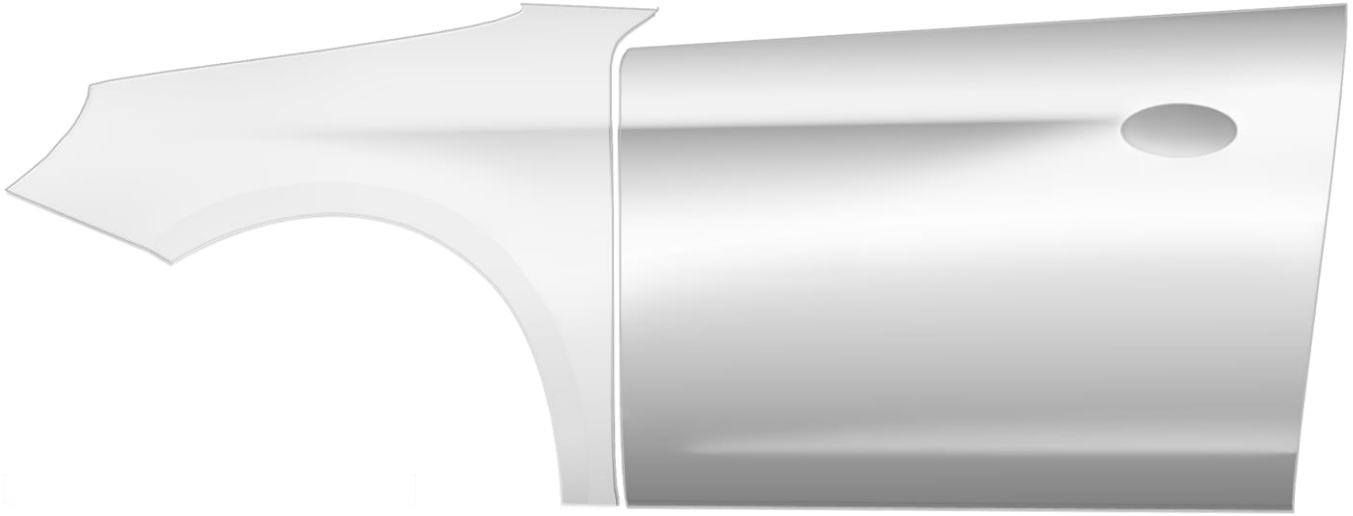
Einlackierverfahren.

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einlackiermethode – am Beispiel Mazda 51K Rhodium White.

- Verwenden Sie einen weißen (FC1) Standox® VOC-Füller (Mazda 51K).
- Füllerschliff der Reparaturstelle mit P600 - Einlackierbereich P1000-P1200.
- Gründlich reinigen mit Standox® Pre cleaner 6800.
- Gehärteten Standoblue® Color Blend & Grundfarbton entsprechend der Farbsoftware vorbereiten.

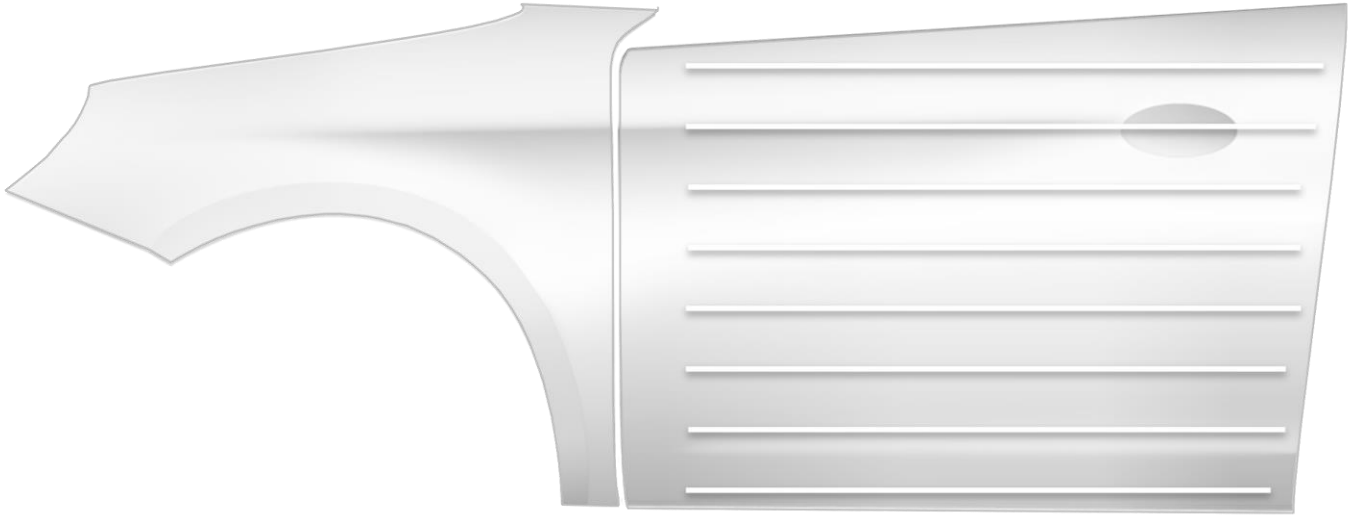


Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einlackiermethode – am Beispiel Mazda 51K Rhodium White.

- Eine geschlossene Schicht gehärteten Standoblue® Color Blend 8570/Standoblue® Color Blend Slow 8580 (Blender +5% Standoblue® Härter 8550) auf den angrenzenden Einlackierbereich (Karosserieteil) auftragen.
- Den Blender nicht auslaufend sondern bis zum Rand des Karosserieteiles auftragen.



Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

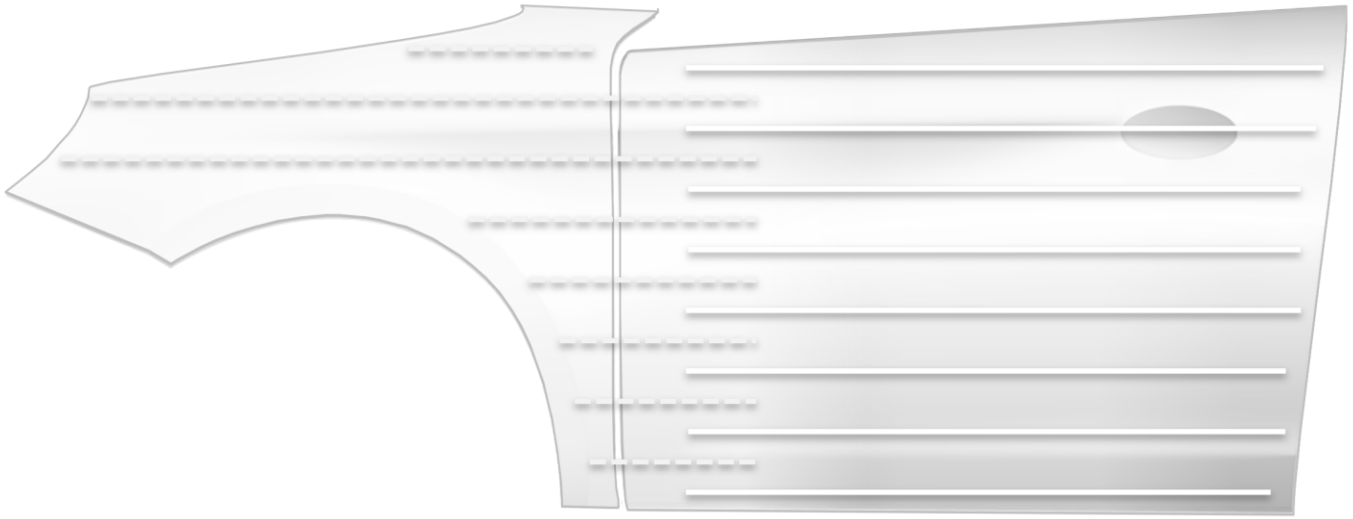
Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einlackiermethode – am Beispiel von Mazda 51K Rhodium White.

- Tragen Sie den gehärteten Standoblue® Grundfarbton in 1,5 Spritzgängen auf die Reparaturstelle (Neuteil) und in das noch nasse Standoblue® Color Blend auf.

Bei der Verwendung von weißen Unifarbtönen (z.B. Mazda 51K) hilft eine reduzierte Materialmenge (Materialzufuhr) und ein Einlackieren in Richtung der Reparaturstelle, um die Bildung von groben Tropfen zu vermeiden.

- Ablüften und trocknen („forcierte“ Trocknung wird empfohlen - in diesem Fall kein Hand-Trockenblasequipment verwenden).
- Den Reparaturbereich vollständig abkühlen lassen.

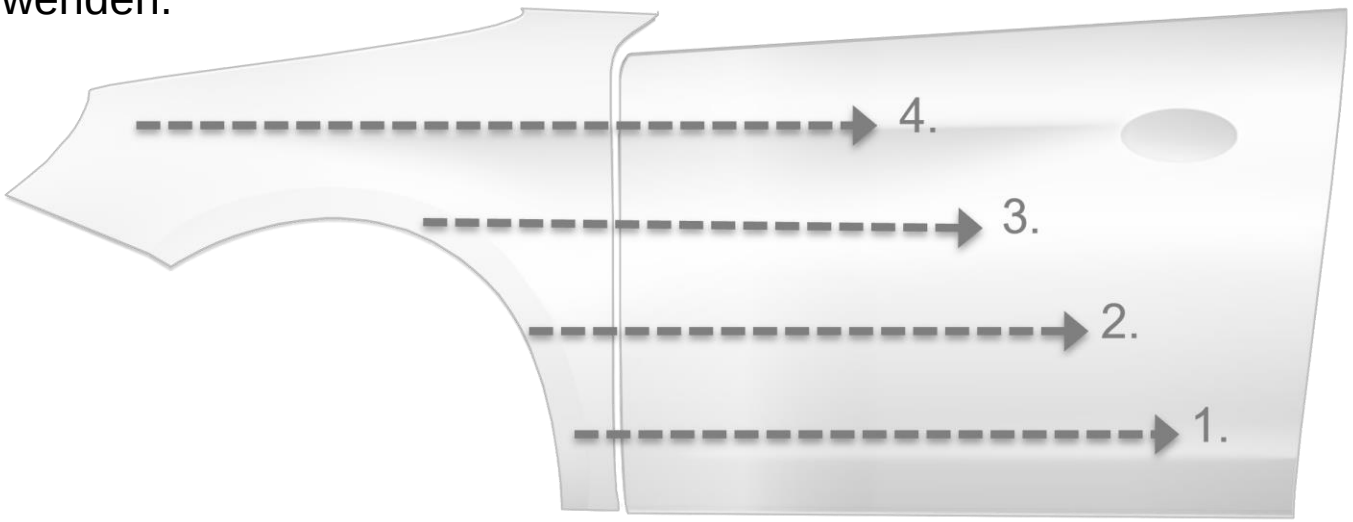


Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einlackiermethode – am Beispiel von Mazda 51K Rhodium White.

- Stellen Sie den Sonderfarbton gemäß den Angaben in der Farbtonsoftware ein.
- 1. Reduzieren Sie den Materialdurchfluss an der Lackierpistole mit der Materialeinstellschraube, indem Sie diese ganz zu drehen und dann wieder 1,5-2,5 Umdrehungen öffnen.
- Die Einstellungen sind abhängig von den verschiedenen Lackierpistolenherstellern (z.B. SATA RP 1.2 = Materialeinstellschraube zu drehen und dann wieder 1,5 Umdrehungen öffnen).
- 2. der erste Spritzgang, wird bis zum entferntesten Punkt auftragen und ablüften lassen. Nachfolgende Spritzgänge werden im Out-Side-In-Verfahren auftragen. Zwischen den Spritzgängen ablüften lassen. Ein Abstand zum Objekt von ca. 30-35 cm ist einzuhalten. Keine geschlossenen und zu nasse Spritzgänge auftragen. Eine zu nasse Applikation kann zu einer Wolkenbildung und Fleckenbildung führen. Zwischen den Spritzgängen ein Staubbindetuch verwenden.

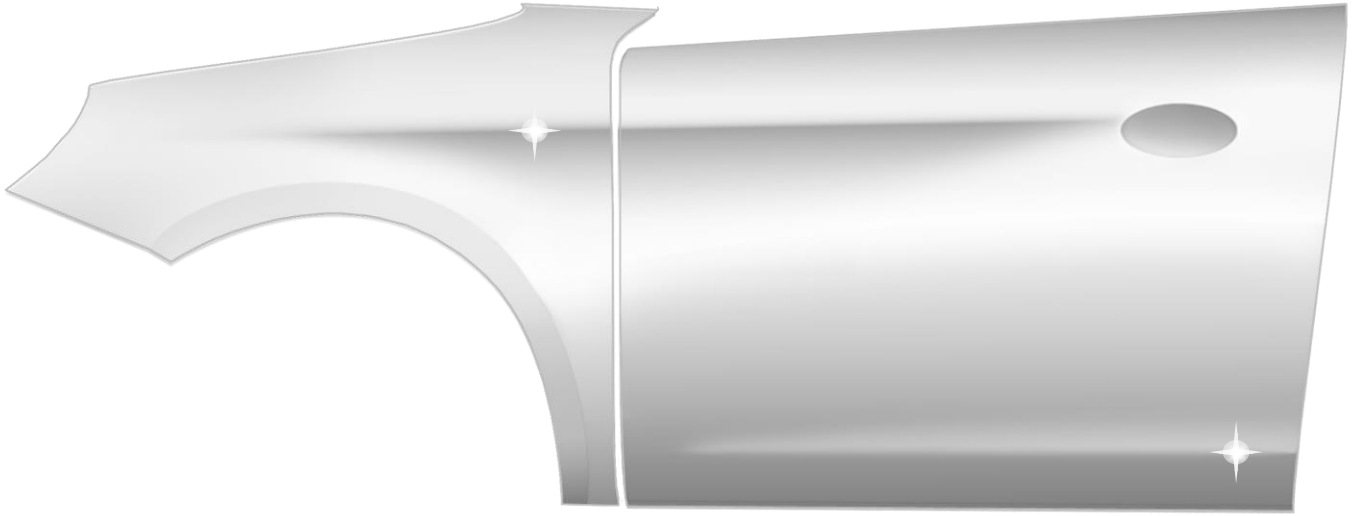


Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

Reparatur Prozess- Sonderfarbtöne.

Einlackiermethode – am Beispiel von Mazda 51K Rhodium White.

- Anschließend den Basislack ablüften lassen.
- Tragen Sie einen Standocryl® VOC-Klarlack auf, um die Reparatur abzuschließen.



Sensitivity: Business Internal
PROPRIETARY

STANDOX

Vielen Dank

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND