



SYSTEM INFORMATION

Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit Glasurit® Dreischicht-Decklack der Reihe 90 (lasierender Step 2) Mazda 41V

Es wird empfohlen, die drei Service Mischformeln nur in Verbindung mit diesem Beilackier-Verfahren einzusetzen.

Bei allen lasierenden Farbtönen ist es immer noch erforderlich, die Anzahl der benötigten Spritzgänge für jede Farbtonangleichung und jedes Fahrzeug zu bestimmen. Auch wegen möglicher Unterschiede in der Applikationstechnik empfehlen wir, auf Prüfblechen, die mit Step 1 lackiert sind, eine unterschiedliche Anzahl von Spritzgängen von Step 2 (lasierender Spritzgang) zu lackieren.

Dieser Prozess bietet Einsparungen bei dem Lackmaterial und der Verarbeitungszeit:

- Es werden weniger Spritzgänge von Step 2 benötigt.
- Der Beilackierprozess ist einfacher und sicherer.
- Glasurit® Beispritzlack 90-M50 wird nicht benötigt.

Service Mischformel 1	
Mazda 41V	Step 1
90-M4	68,28
90-M99/03	9,70
98-M319	5,34
90-A347	14,14
80-M351K	2,53
Mazda 41V	Step 2
90-M4	12,26
90-M5	79,94
98-M319	1,26
11-E910	0,10
90-3A0	3,46
90-A350	2,99

Service Mischformel 2	
Mazda 41V	Step 1
90-M4	67,31
98-M319	11,85
90-M99/03	3,09
90-A347	15,05
80-M351K	2,70
Mazda 41V	Step 2
90-M4	12,26
90-M5	79,94
98-M319	1,26
11-E910	0,10
90-3A0	3,46
90-A350	2,99

Service Mischformel 3	
Mazda 41V	Step 1
90-M4	66,89
90-M99/03	8,14
98-M319	5,71
90-A347	14,25
80-M351K	4,48
90-A927	0,30
Mazda 41V	Step 2
90-M4	12,26
90-M5	79,94
98-M319	1,26
11-E910	0,10
90-3A0	3,46
90-A350	2,99

Anmerkung: In allen drei Fällen bleibt die Mischformel für Step 2 gleich.

Die Service-Mischformel 1 ist heller als die Service-Mischformel 2.

Die Service-Mischformel 3 ist blauer und wurde zu Kunststoffteilen, z. B. Stoßstangen, formuliert.

Empfehlung: Service Mischformel 1 und Service-Mischformel 3 benötigen normalerweise 2 ½ Spritzgänge von Step 2, während Service Mischformel 2 erfahrungsgemäß nur 1 ½ Spritzgänge von Step 2 benötigt. Bitte prüfen Sie Farbton und Applikation erst auf einem Musterblech, bevor Sie das Fahrzeug lackieren.

Bitte beachten Sie das folgende Beilackier-Verfahren:

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.



SYSTEM INFORMATION

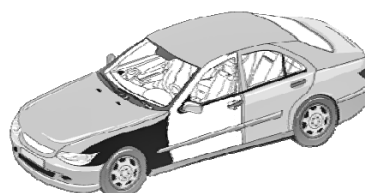
Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit Glasurit® Dreischicht-Decklack der Reihe 90 (lasierender Step 2) Mazda 41V

Eigenschaften: Eine Teillackierung mit lasierenden 3-Schicht-Decklacken der Reihe 90 ist grundsätzlich möglich. Daher ist eine Lackierung angrenzender Karosserieteile in der Regel nicht erforderlich. Wenn toleranzüberschreitende Farbtondifferenzen zu erwarten sind, kann es jedoch zweckmäßiger sein, sie durch auslaufendes Beilackieren auszugleichen. Dabei hat der Lackierer die Wahl, je nach Schadensbild, innerhalb der Fläche bzw. auslaufend in das angrenzende Teil zu lackieren. Dieses Verfahren kann wesentlich rationeller und wirtschaftlicher sein als zeitaufwendiges Nachnuancieren.

- Anmerkungen:**
- Einhaltung der empfohlenen Abluftzeiten.
 - Nach jedem Spritzgang die Oberfläche vollständig matt ablüften lassen.
 - Beschleunigt werden kann das Ablüften durch zusätzliche Ventilation mit Abblasgeräten (z.B. Dry Jet)
 - Kurzfristige Temperaturerhöhung in kombinierten Spritzkabinen oder eine Zwischentrocknung im Ofen bei 40°C nach dem letzten Spritzgang.
 - Es ist zu berücksichtigen, dass die Abluftzeiten sich mit steigender Basislackeschichtdicke verlängern.

1. Vorbehandlung des angrenzenden Karosserieteiles

Glasurit® Entfetter/Reiniger 700-10	 1x	 trocken- reiben	 Schaum- teller P1000- P1200
Glasurit® Reinigungsmittel 700-1	 1x	 trocken- reiben	



Angrenzendes Teil abdecken

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

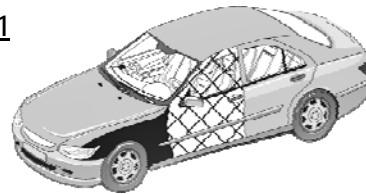


SYSTEM INFORMATION

Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit Glasurit® Dreischicht-Decklack der Reihe 90 (lasierender Step 2) Mazda 41V

2. Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteils Step 1

Glasurit® 2-Schicht- Decklack 90 Step 1 Mazda 41V	 2:1 93-E3	 HVLP 1,3 mm 2,0 bar	 2 (deckend) + ½ zur Effekt- angleichung
---	------------------	-------------------------------	--



Anmerkungen:

Viskosität 20 – 21 s

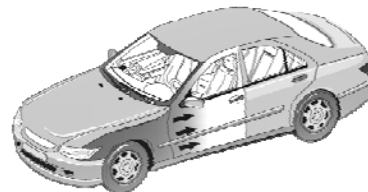
Abdeckfolie wieder entfernen, nachdem der letzte Spritzgang vollständig getrocknet ist.

Step 1 auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren.

Beilackierzone klein halten und den Übergang an der Kante gleichmäßig und fließend lackieren.

2.1 Lackierung des Übergangs in das angrenzende Karosserieteil Step 1

Glasurit® 2-Schicht- Decklack 90 Step 1 Mazda 41V	 2:1 93-E3	 HVLP 1,3 mm 1,0-1,5 bar	 1 – 2 Übergang auslaufend	 ½ zur Effekt- angleichung	 Matt abblüfen
---	------------------	-----------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	----------------------



Anmerkung:

Für das Beilackieren den Spritzdruck reduzieren.

Nach Trocknung von Step 1 mit einem Staubbinder Tuch Spritznebel entfernen.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.



SYSTEM INFORMATION

Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit Glasurit® Dreischicht-Decklack der Reihe 90 (lasierender Step 2) Mazda 41V

3. Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteils und des angrenzenden Karosserieteils Step 2

Glasurit® 2- Schicht- Decklack 90 Step 2 Mazda 41V	 2:1 93-E3	 HVLP 1,3 mm 2,0 bar	 2.0 bar auf dem reparierten Teil, 1.5 bar auf der Beilackierzone	 1-2+ ½ zur Effek-angleichung	 matt abblühen
--	------------------	-------------------------------	---	----------------------------------	-------------------



Anmerkung:

Auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren.

Für das Beilackieren in das angrenzende Teil den Spritzdruck reduzieren, falls erforderlich.

Standardspritzdruck für das Lackieren des ganzen Teils.

4. Klarlackierung

Glasurit® HS Klarlack VOC 923-	 entsprechend Technischer Information	 HVLP 1,3 mm 2,0 bar	 2	 60°C 30 Min.
--------------------------------------	--	-------------------------------	-------	---------------------



Sicherheitshinweis

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.glasurit.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.