

Juni 2019

Teknisk bulletin

Blandingsprosess– blandingsprosess for standardfarger i lyse toner

BESKRIVELSE:

Nye lyse farger blir stadig mer populære i markedene.

Reparasjoner som krever en blandingsprosess, kan være krevende og gir noen ganger en haloeffekt rundt reparasjonsområdet eller det omkringliggende blandingsområdet. (Denne haloen er spesielt synlig i sterkt sollys)

Farger i lyse grånyanser vil med større sannsynlighet oppvise denne feilen, og det kan være vanskelig å oppnå et akseptabelt utseende i blandingsområdet

HVORFOR SKJER DETTE?

I de fleste tilfeller er dette fenomenet relatert til pigmentflotasjon på grunn av forskjellige tettheter i de anvendte tonerne. Lyse farger vil inneholde høyere mengder hvit toner i formuleringen. I tonersystemet er det en forskjell mellom tettheten i hvit toner og de andre tonerne i blandingsskjemaet.

Den største forskjellen ser vi i tettheten av svarte tonere og oksidtonere versus hvite. (De svarte er de lyseste.)

Hvis fylldige, tykkere våte lag av baselakk sprøytes på, kan det oppstå mye bevegelse i laget - slik at pigmentmigrasjonen blir mulig. Hvis det påføres et tynt lag, f.eks. som på blandingsområdet, blir det mindre plass for pigmentmigrasjon.

Dette kan resultere i det lettere, halo-lignende utseendet på det blandede området. Derfor kan oppfatningen av den endelige fargen være knyttet til filmtykkelsen på fargelaget.

PROSEDYRER:

Følgende prosess og retningslinjer gjelder for blanding av lyse standardfarger sprayet med Envirobase HP baselakk.

PPG Industries

Bringing innovation to the surface.™

Produkt og prosess

Klargjøring:

Rengjør overflaten som skal klargjøres med såpe og vann.

Rengjør alle områder med D837 SpiritWipe Pre-Cleaner.

Skyll grundig med et slipemiddel som passer til blandingsprosessen.

Blås rent og rengjør på nytt med D8401 Waterborne low VOC Cleaner.

FORSIKTIG: Unngå om mulig å slippe gjennom OEM-topplakken under klargjøringen.

For prosessen med blanding av lyse standardfarger trengs det følgende produkter:

- Ferdigblandet farge T4XX/ENVHP
- High Performance Blender T4903
- Envirobase HP Thinner T494 eller T495
- Valgfritt: T492 Performance Additive

Produktklargjøring:

1. Bland riktig fargeformel –
2. Tynn ut ferdigblandingen 20 % med T494 eller T495 ***MERK: En STD-fortynningskombinasjon med T492 kan også brukes.**
3. Klargjør T4903 i en separat sprøytepipette eller et dispensersystem for sprøytepipette. (T4903 er klar til bruk i boksen.)
4. For blanding av store områder og svært kritiske farger, klargjøres en RFU-blanding – 100:100 (RDM+T4903). Denne blandingen skal brukes som siste uttoning og kontrollag i blandingsområdet.
5. Ved påføring i høy temperatur og lav luftfuktighet kan det være en fordel for å bringe viskositeten på T4903 ned til 25 sek. Blandingsforhold: 100:5 (T4903/T494 eller T495)

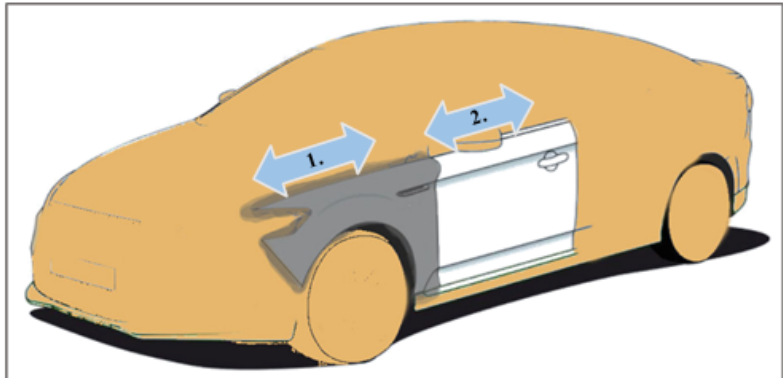
Påføringsprosess

1. Påfør T4903 i 1½-2 strøk (må fuktes opp) i området som skal blandes. Blandingsområdet må påføres som et vått lag for å gjøre det mulig for pigmentene å få riktig feste.
2. Påfør 1 lag et tynn kontroll-/effektlag i reparasjonsområdet, etterfulgt av STD-blanding i prosessen til opasitet er nådd. Unngå tunge lag. Bland uttoningsområdet så jevnt som mulig. Avslutt prosessen med et lett kontrollag i blandingsområdet.
 - a. For blanding av store områder og svært kritiske farger, bruk 1:1 RFU-blanding for å blande uttoningsområdet så jevnt som mulig etterfulgt av et lett kontrollag.

PPG Industries

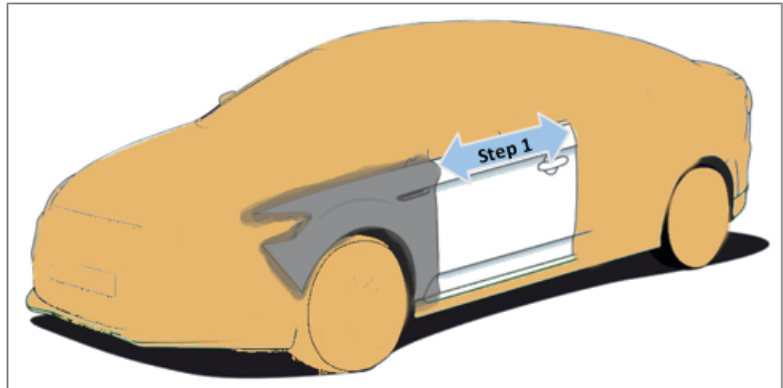
Bringing innovation to the surface.™

1. Repaired or new panel
2. Adjacent blend panel

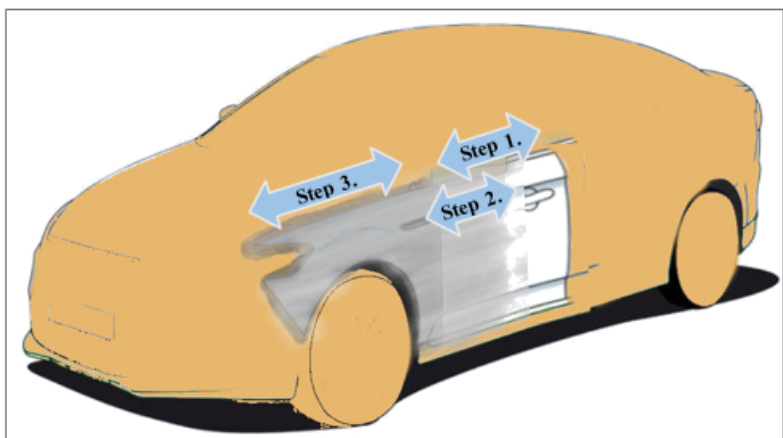


STEP 1:
Blend Bed Adjuster
1. Apply T4903 as a wet coat in blend/fade-out area.

(The wet bed will allow the correct pigment lay down in the blend area)



STEP 2
WBBC Color RFU
1. Apply a light coat into the wet bed.
2. Apply STD blend process into the wet bed. Blend/fading-out as smooth as possible. End the blend process with a light control coat on blend area.
2a.*For very critical use RFU mix –100:100 (RDM+ T4903) This mix is to be used a last fade out and control coat in blend area.



PP

Bringing innovation to the surface.™

Sprøytepistol - oppsett/utstyr

Anbefalt oppsett for sprøytepistol:

- 1,2 mm RP
- 1,3 mm HVLP
- 1,2 mm sprøytepistol til mini-/småreparasjoner

For oppsett av sprøytepistol henvises det til det aktuelle merket.

MERKNAD:

Ta hensyn til reparasjonstypen ved valg av sprøytepistol. (Tilstøtende panel eller punktreparasjon)

For punktreparasjoner og småskader i midten av et panel anbefales det på det sterkeste å bruke minijet/sprøytepistol for småreparasjoner.

PPG Industries

Bringing innovation to the surface.™