OCTORAL

OCTOBASE ECO PLUS SYSTEM: MAZDA 46V SOUL RED CRYSTAL 4– STAGE

PRÉPARATION

Contrôle des teintes
Toujours déterminer la bonne teinte et/ou variante de teinte. Ceci doit être fait le plus tôt possible, de préférence lors de l'estimation des réparations. À ce stade, le mieux est de réaliser des essais sur des plaquettes de test. Une couleur multicouche nécessite plusieurs plaquettes, une à deux couches et une à trois couches pour identifier le bon nombre de couches à utiliser pour une réparation.

Protection
Utiliser les protections respiratoires adaptées (un appareil respiratoire à adduction d'air frais est fortement recommandé).

Nettoyage
Nettoyer avec TD20 Silicone Remover et/ou TD80 Octobase Eco Degreaser.

Préparation de la surface
Utiliser du papier abrasif grain P600 ou plus fin sur la zone de réparation, et P1500 sur la zone de raccord.

Note
Pour combler les rayures légères, mélanger l'additif pour raccord W23 avec TW80 Octobase Eco Thinner. Rapport de mélange : W23+ 10 % TW80. Appliquer une couche fluide de W23 sur les 2/3 de la zone de raccord.

ÉTAPE 1

Application
Appliquer une couche de liaison GS901 + couche pleine jusqu'à recouvrement. Rapport de mélange 10 % - 30 %* TW80, 2,0 bar 29 PSI.
*** Pour le meilleur résultat possible appliquer la sous couche GS901 peut dépendre de la région et de la variante.**
*** Voir les recommandations sur le rapport de mélange pour une réduction adéquate.**
*** Dans cette étape, les meilleurs résultats seront obtenus en utilisant une réduction de 20 %. Masquer le panneau adjacent, ne pas mélanger GS901 dans la zone de raccord.**

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (PSI)
HVLP	1,1-1,3	2,0 bar / 29 psi
HE	1,1-1,3	2,0 bar / 29 psi

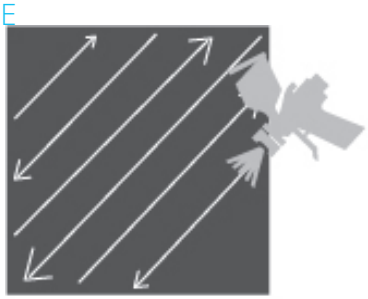
Application (couche en voile/orientation)

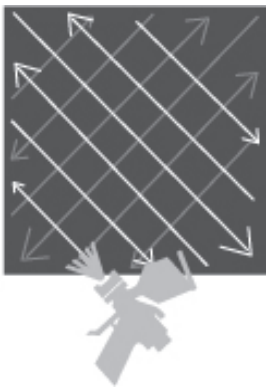
Afin de s'assurer que les particules métalliques restent correctement orientées sur la surface, la méthode d'application suivante est recommandée.

Appliquer une couche croisée « en voile » à 2,0 bar 29 psi et double distance.
Ne pas appliquer la « couche en voile » humide afin de ne pas créer d'effet scintillant au lieu d'un effet miroir plat.

RECOMMANDATIONS POUR LE RAPPORT DE MÉLANGE

Environnement	Température / Humidité	Rapport de mélange
Frais et humide	60°F—68°C / >55%	10 %
Modéré	68°F—95°C / 20—80%	20 %
Chaud et sec	85°+°F / <20% °C	30 %





Évaporation
Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.

ÉTAPE 2

Application (couche de couverture)
Appliquer UC spécial rouge métallique. Rapport de mélange de 10 % - 30 %* avec couche de liaison TW80 à 2,0 bar 29 PSI, puis laisser évaporer. Appliquer une couche à 75 % et une couche pleine avec temps d'évaporation entre les deux, jusqu'à recouvrement uniforme à 90%***.
*** Voir les recommandations sur le rapport de mélange pour une réduction adéquate. ** Une application excessive de rouge métallique spécial affectera la teinte. *** Applicable uniquement en combinaison avec GS901**

Évaporation
Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.

Application (raccord)
Appliquer une couche croisée en voile avec un rapport de mélange de 10 % - 30 %* 9-151 à 2,0 bar 29 PSI et raccorder avec le panneau adjacent.
*** Voir les recommandations sur le rapport de mélange pour une réduction adéquate.**

Mélange
Mélanger dans le panneau adjacent. Maintenir la zone de raccord avec la sous-couche colorée aussi petite que possible. Réduire la pression à 14 psi pour atténuer le bord du raccord.

Évaporation
Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.

Les données sur cette fiche correspondent à des valeurs types. Étant donné que les variables d'application sont un facteur important influençant les performances du produit, ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Valspar n'assume aucune obligation ou responsabilité quant à l'utilisation de ces informations. Sauf accord contraire stipulé par écrit par Valspar, Valspar ne donne aucune garantie, explicite ou implicite, et rejette toute garantie implicite, y compris les garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier et de non-violation de brevet. Valspar décline toute responsabilité pour les dommages spéciaux, accessoires ou indirects. Votre seul recours en cas de malfaçon de ce produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, selon notre choix. © 2021 Valspar b.v. Tous droits réservés.

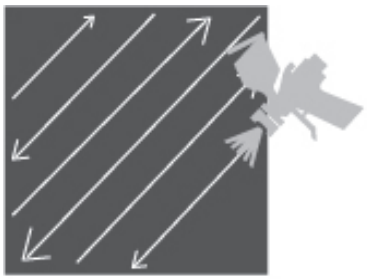
valspar AUTOMOTIVE

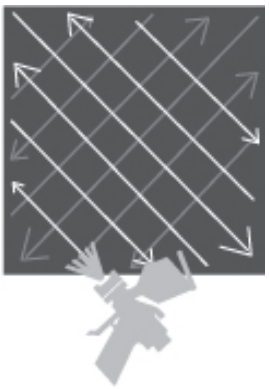
Revision Date: March 2021

OCTORAL

ÉTAPE 3

Application
Appliquer la couche intermédiaire W157 Octobase System Translucent Maroon (de préférence en couche croisée) avec un rapport de mélange de 10 % - 30 %* 9-151. 2-3 couches selon la couleur requise à 2,0 bar 29 psi, puis laisser évaporer entre les couches.
*** Voir les recommandations sur le rapport de mélange pour une réduction adéquate.**





Mélange
Mélanger dans le panneau adjacent.

Évaporation
Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.

ÉTAPE 4

Application
Appliquer l'un des vernis recommandés adaptés à Octobase Eco Plus System.

Note
Entre chaque couche et avant le vernis, nettoyer au tampon gras la zone de réparation et de raccord.

Ne pas appliquer la couche de vernis trop humide pour éviter la pénétration.

Appliquer d'abord une couche fine de vernis puis 5' d'évaporation avant la couche suivante.

Les données sur cette fiche correspondent à des valeurs types. Étant donné que les variables d'application sont un facteur important influençant les performances du produit, ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Valspar n'assume aucune obligation ou responsabilité quant à l'utilisation de ces informations. Sauf accord contraire stipulé par écrit par Valspar, Valspar ne donne aucune garantie, explicite ou implicite, et rejette toute garantie implicite, y compris les garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier et de non-violation de brevet. Valspar décline toute responsabilité pour les dommages spéciaux, accessoires ou indirects. Votre seul recours en cas de malfaçon de ce produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, selon notre choix. © 2021 Valspar b.v. Tous droits réservés.

Revision Date: March 2021

valspar AUTOMOTIVE