

Autowave[®] MM 2.0

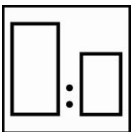
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autowave MM 2.0 Wasserbasislack bietet hervorragende Deckkraft, Metallicausrichtung und Verspritzbarkeit bei der Nachstellung von Uni-, Metallic und Pearlfarbtönen aus der Serienlackierung. Autowave MM 2.0 muss in Verbindung mit einem Sikkens Klarlack verwendet werden, damit ein Schutz gegen Umwelteinflüsse geschaffen werden kann. Es ist die beste Wahl, um eine optimale Farbtongenauigkeit zu erreichen.



Autowave MM 2.0 vor Gebrauch behutsam von Hand aufschütteln



100 Autowave MM 2.0 Unifarbtöne
0-10 Activator WB

100 Autowave MM 2.0 Metallic- und Effektfarbtöne
10-20 Activator WB



Sikkens Meßstab verwenden

14 Blau



Spritzpistole:
 1,2mm – 1,4mm

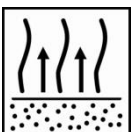
Arbeitsdruck:
 1,7-2,2 bar am Lufteinlass
 HVLP max. 0,6-0,7 bar an Luftkappe



Metallic-/Effektfarbtöne
 Volle / mittlere / Effektschicht

Unifarbtöne
 2 x 1 Schicht

* Alternativmethode: Kein Ablüften zwischen Schicht 1 und 2
 (bitte die beschriebene alternative Anwendungsmethode in diesem TDB beachten!)



Zwischen den Schichten:

Bis vollständig matt

Vor Klarlackauftrag:

Bis vollständig matt und trocken



Klarlackauftrag

Siehe technisches Datenblatt des jeweiligen Klarlackes.



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Atemwiderstand

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autowave MM 2.0 Wasserbasislack bietet hervorragende Deckkraft, Metallicausrichtung und Verspritzbarkeit bei der Nachstellung von Uni-, Metallic und Pearlfarbtönen aus der Serienlackierung. Autowave MM 2.0 muss in Verbindung mit einem Sikkens Klarlack verwendet werden, damit ein Schutz gegen Umwelteinflüsse geschaffen werden kann. Es ist die beste Wahl um eine optimale Farbtongenauigkeit zu erreichen.

Geeignete Untergründe

Alle bestehenden OEM-Beschichtungen.
 Alle derzeitigen Sikkens Vorbereitungsprodukte, mit Ausnahme von einer direkten Verarbeitung auf säurehaltigen Washprimern.

Bitte beachten:

Alle Autowave SEC Farbtöne, außer SEC2322, sollten auf Colorbuild Black, Colorbuild Plus Black, Autowave Black oder auf einem vollständig durchgetrockneten und angeschliffenen, schwarzen 2K Uni Decklack aufgetragen werden. Autowave SEC2322 (NIS AV2) sollte über dem Farbton NIS1052 aufgetragen werden.

Produkte und Zusätze

Produkt: Autowave MM 2.0 (Mischmaschinen) Farben
 Autowave RM SEC Farbtöne

Aktivatoren: Activator WB; Wasserbasislackaktivator für die Verwendung bei allen Reparaturgrößen, bei Standardapplikationsbedingungen von durchschnittlich 25°C und höher und einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 10% bis 80%.

Activator WB HT/LH: Wasserbasislackaktivator für die Verwendung bei extremeren Arbeitsbedingungen, wenn die relative Luftfeuchtigkeit unter 10% fällt und/oder die Temperatur über 40°C liegt

Zusätze: Autowave Separator
 Autowave Guncleaner
 Autowave 2.0 Hardener (siehe TDB S5.01.02)

Kein Elastifizierungsmittel für die Verarbeitung auf Kunststoffteilen nötig.

Rohstoffbasis

Wasserbasierende Acrylatdispersion

Untergrundvorbehandlung



Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- Zwischen den Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Oberflächenreinigung: Entfernen Sie vor dem Auftragen des Basislackes jegliche Oberflächenverunreinigungen, unter Verwendung eines geeigneten Oberflächenreinigers.

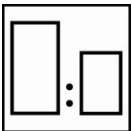
Mischanleitung



Autowave MM 2.0 vor dem Mischen einige Male behutsam von Hand aufschütteln, damit die Mischfarben die optimale Fließviskosität erreichen. Autowave MM800 Metallic-Mischfarben müssen vor dem ersten Gebrauch gründlich aufgerührt werden. Anschließend sollten sie, gemäß der Empfehlung für alle anderen MM Mischfarben, behutsam von Hand aufgeschüttelt werden.



Alle Autowave Mischfarben müssen direkt nach dem Mischen der Rezeptur gründlich durchgerührt werden.



Zugabe von 0-10 Teilen Activator WB als Standardmischungsverhältnis für alle Autowave Unifarbtöne.

Zugabe von 10-20 Teilen Activator WB als Standardmischungsverhältnis für alle Autowave Metallic- und Effektfarbtöne.

- *Metallic-Farbtöne, die wolkenanfälliger oder schwieriger beizulackieren sind, mit bis zu 20-30 Teilen Activator WB mischen, um eine optimale Metallicausrichtung und ein leichteres Einblende zu erreichen.*
- *Um die Deckkraft von Unifarbtönen zu erhalten, sollten maximal 20 Teile Activator WB zugegeben werden.*

Umgebungsbedingungen; niedrige Luftfeuchtigkeit (<10%)

Metallic-/Effektfarbtöne; Bis zu 30 Teile Activator WB zu den Autowave Metallicfarbtönen zugeben, für optimale Verspritzbarkeit, Verlauf und Effektausrichtung.

Umgebungsbedingungen: hohe Temperatur (>40°C) und niedrige Luftfeuchtigkeit (<10%)

- Farbton mit Activator WB HT/LH mischen, anstatt dem üblichen Activator WB.

Umgebungsbedingungen; hohe Luftfeuchtigkeit (>80%)

Metallic-/Effektfarbtöne; Mindestens 10 Teile Activator WB zu den Autowave Metallicfarben zugeben.

Unifarbtöne; Eine minimale Menge von Activator WB (0-10 Teile) kann den Autowave Unifarben zugegeben werden.

Für eine genaue Mischung immer Maßstab Nr. 14 (blau) verwenden oder mittels Addit auf der Waage mischen.

Farbtonausmischung ohne Rezeptur:

Sollte ein Autowave MM 2.0 Metallicfarbton ohne Rezeptur ausgemischt werden, muss unbedingt ausreichend MM600 in die eigene Rezeptur eingearbeitet werden; 60 Teile MM800 mit 40 Teilen MM600 mischen.

Nachverdünnen eines ausgemischten Farbtons (optional)

In Situationen in denen es notwendig ist die Deckkraft eines ausgemischten Farbton zu verringern, um das Einblenden zu erleichtern, kann MM666 zur Mischung zugegeben werden. Das Verhältnis zwischen MM800 und MM600 muss für optimale Systemeigenschaften dem in der verwendeten Rezeptur entsprechen.

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

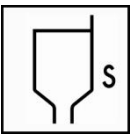
Zu beachten

Sieben: Für Wasserlack geeignete Lacksiebe verwenden, Größe: 125 µm.

Anwendung: Für den Fall, dass ein schwarzer Farbton vorlackiert werden muss (z.B. Spezialeffekt Farbtöne), Autowave MM400 RTS verwenden.

Lösemittel: Jeglichen Kontakt zwischen wasserbasierenden Produkten und Lösemitteln vermeiden.

Viskosität



20-30 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

Farbton



Wir möchten darauf hinweisen, dass ein Farbton vor Verarbeitung unbedingt anhand eines Spritzmusters überprüft werden muss. AkzoNobel haftet nicht für Schäden, die durch eine unterlassene Farbtonprüfung entstanden sind.
 Neue Mischfarben vor dem Einstellen in das Mischregal immer sorgfältig von Hand aufrühren.

Spritzpistole / Arbeitsdruck

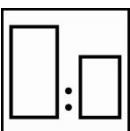


Spritzpistole
 Fließbecher

Düsengröße
 1,2 mm – 1,4 mm

Arbeitsdruck
 1,7-2,2 bar am Lufteinlass
 HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe

Topfzeit



Alle gemischten Autowave MM 2.0 Farbtöne:
 Autowave 338NA, NB, ND Metallicfarbtöne:
 Autowave 338NA, NB, ND Metallicfarbtöne, die MM 700
 enthalten:

3 Monate bei 20°C.
 1 Woche bei 20°C.
 1 Tag bei 20°C.

Applikationsverfahren

Unifarbtöne

2 Einzelschichten auftragen oder bis zum Erreichen der Deckkraft. *Ablüften zwischen den Schichten bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig Oberfläche abkühlen lassen.

Alternativmethode:

2 Einzelschichten Nass-In-Nass auftragen oder bis zum Erreichen der Deckkraft ohne zwischen den Schichten abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Klarlackauftrag unbedingt abkühlen lassen.

Hinweis: Es wird dringend empfohlen, ein Spritzmuster zu erstellen, um die Farbtongenauigkeit vor Abschluss der Reparatur überprüfen zu können.

**Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Metallic- / Pearl- / SEC-Farbtöne

Eine volle Einzelschicht auftragen, gefolgt von einer mittleren Schicht. *Ablüften zwischen den Schichten, bis der Basislack zu einer vollständigen matten Oberfläche getrocknet ist. Falls nötig Oberfläche abkühlen lassen.

Für ein optimales Legen der Metallics einen Effektgang (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen, indem der Druck am Lufteinlass der Spritzpistole auf 1.0-1.5 bar reduziert und mit voll durchgezogenem Abzug appliziert wird. Abstand auf ca. 30 cm vergrößern.

Alternativmethode

Eine volle Einzelschicht auftragen, direkt gefolgt von einer mittleren Schicht ohne dazwischen abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Effektgang die Oberfläche abkühlen lassen.

Für ein optimales Legen der Metallics einen Effektgang (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen, indem der Druck am Lufteinlass der Spritzpistole auf 1.0-1.5 bar reduziert und mit voll durchgezogenem Abzug appliziert wird. Abstand auf ca. 30 cm vergrößern.

**Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*

Spot Repair-Arbeiten

Bei Spot Repair-Arbeiten Druck verringern und dünne Schichten bis zum Erreichen der Deckkraft auftragen. Vor dem Beilackieren der Übergangszonen jede Schicht komplett matt ablüften lassen. Bei Metallic-Farbtönen eine Effektschicht (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen, ggf. Abstand der Spritzpistole erhöhen.

Im Falle von hochdeckenden Farbtönen kann die Transparenz, durch Zugabe von spritzfertigem MM666 auf die spritzfertige Farbtonrezeptur, erhöht werden.

Beachte:

- Einblendarbeiten mit Autowave MM 2.0 können in eine noch leicht nasse oder vollständig trockene Schicht MM666 durchgeführt werden.

Motorinnenraumanwendung

Für die Verarbeitung im Motorinnenraum sollten 10% an Autowave 2.0 Hardener zum Autowave MM 2.0 Farbton hinzugegeben werden. Für eine optimale Verspritzbarkeit kann bei Bedarf mit 10% Activator WB verdünnt werden.

Die Verwendung eines Klarlackes ist nicht notwendig. (siehe auch TDB S5.01.02)

Trocknung von Autowave MM 2.0 und Luftbeschleunigung

Feuchtigkeit und Luftbewegung beeinflussen die Ablüftzeit und Trocknungsdauer von Autowave MM 2.0. Diese Zeiten können durch die Verwendung von Luftbeschleunigungssystemen auf ein Minimum reduziert werden. Um die Luftbewegung über dem Objekt zu erhöhen, beträgt der Mindestabstand 1 Meter zum Objekt.

Sollte Wärme zum Trocknen verwendet werden, muss vor der Weiterverarbeitung des Farbtons oder vor dem Klarlackauftrag, das Abkühlen des Objektes gewährleistet sein.

Schichtdicke

Bei empfohlener Arbeitsweise; Autowave MM 2.0 Uni-, Metallic- und Pearlfarbtöne: 12-25 µm.
Die Gesamtschichtdicke von Autowave MM 2.0 sollte niemals 30µm überschreiten

Abkleben

Sobald Autowave MM 2.0 vollständig matt und trocken abgelüftet ist, können Abklebearbeiten durchgeführt werden.

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Leichtes Anschleifen von Fehlstellen

Autowave MM 2.0 eine ausreichende Abluftzeit gewähren, bis die Oberfläche vollständig matt und trocken ist. Anschließend die Fehlstelle vorsichtig trocken mit P800 Feinschleifpapier ausschleifen.

Vor erneutem Auftragen von Autowave MM 2.0, Schleifrückstände gründlich entfernen

Überlackierbar mit

Allen Sikkens (VOC-konformen) Klarlacken.

Bei Verwendung von Autoclear Aerodry wird empfohlen, **vor** dem Auftragen des Basislackes eine Binderschicht (Precoat) vorzulegen:

Precoat bestehend aus: MM666 / MM600 (60:40) + 5% Autowave 2.0 Hardener

Es ist dann nicht mehr zwingend notwendig, den Autowave 2.0 Hardener im Basislack bereits einzumischen.

Bitte hier das Autoclear Aerodry TDB S1.05.28 beachten!

Überlackierbar nach

Maximal 24 Stunden bei 20°C

Sollte die maximale Überlackierzeit überschritten werden, Oberfläche aufrauen und einen neuen Spritzgang auftragen.

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 8-14 \text{ m}^2/\text{L}$ spritzfertige Mischung.

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Nach Verwendung der Spritzpistole, Autowave Guncleaner zum Reinigen und Durchspülen verwenden.

Vor der Verwendung von Autowave MM 2.0, Spritzpistole mit Activator WB spülen.

- *Keine konventionellen Verdünnungen verwenden, außer bei der Entfernung von trockenen Autowave MM 2.0-Rückständen.*
- *Spritzpistole nicht über längeren Zeitraum mit Autowave Guncleaner oder Activator WB einweichen lassen.*

VOC

2004/42/IIB(d)(420)420

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 420 g/L.

Autowave[®] MM 2.0

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Lagerung des Produktes



Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- Für optimale Eigenschaften ungeöffnete Gebinde bei Verarbeitungstemperatur lagern.
- Maximale Transport- und Lagertemperatur zwischen 3°C – 35°C.
- Frost verursacht Gelieren / Klümpchen in Autowave Mischfarben und diese können danach nicht mehr verwendet werden.
- Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com