



**STANDOX REPARATURVERFAHREN.
MAZDA 46G MACHINE GREY/MATRIXGRAU.
JULI 2023**

**Farbtonfindung &
Materialeinstellung**

**Technische
Produktschulung**

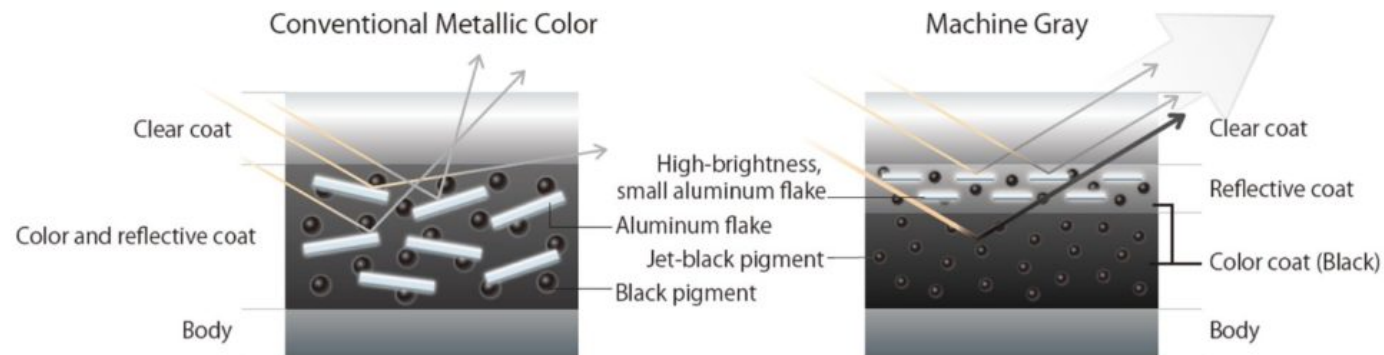
**Optionale
Beilackiermethode**



STANDOX REPARATURVERFAHREN.
MAZDA 46G MACHINE GREY/MATRIXGRAU.

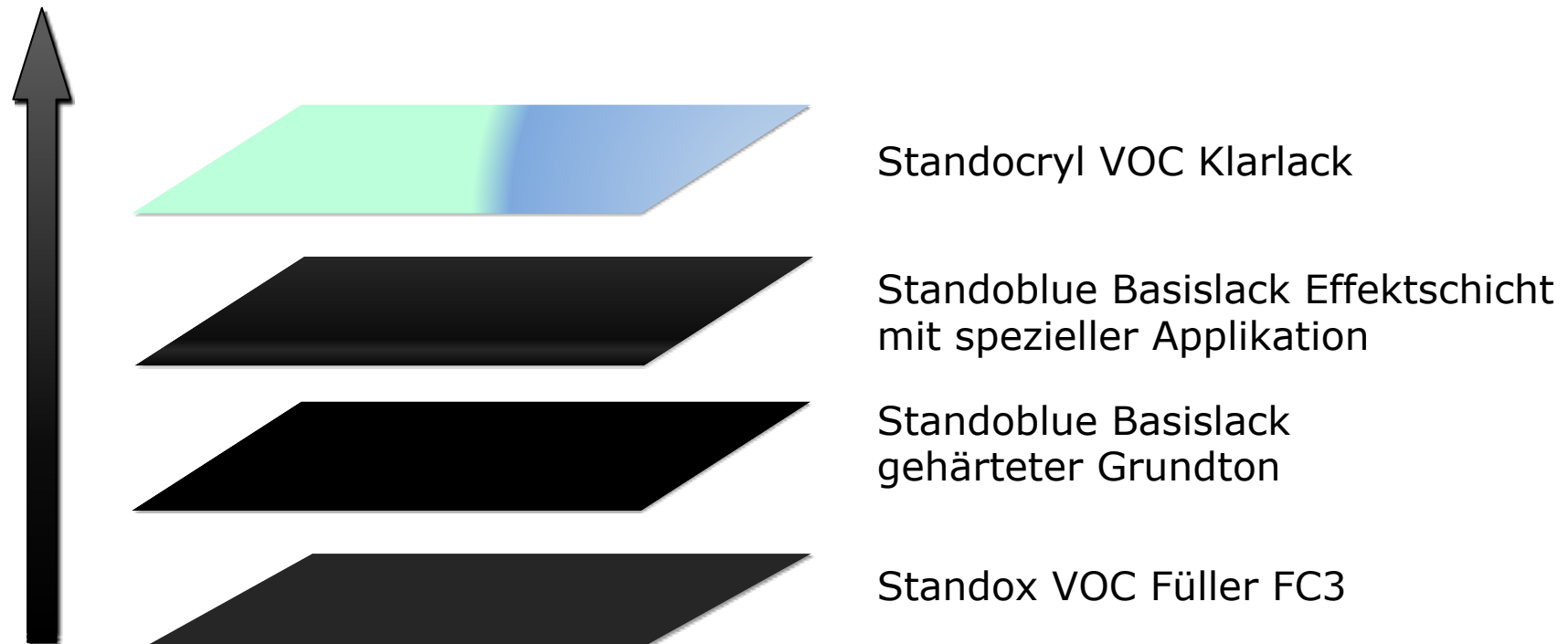
Farbtonfindung & Materialeinstellung.

“Machine Grey/Matrixgrau Metallic wurde entwickelt, um die Ausstrahlung von Stärke und Präzision einer Maschine auszudrücken. Mit einem starken Kontrast zwischen Licht und Schatten – und einer eleganten hochkompakten Oberflächenerscheinung – vermittelt es den Eindruck, dass die Fahrzeugkarosserie aus einem massiven Stahlblock geformt wurde.”



*Quelle: Text und Bild Mazda Deutschland

STANDOX REPARATURVERFAHREN MAZDA 46G MACHINE GREY. WAS MACHT DIESEN FARBTON BESONDERS?



- Standoblue Basislack Mix 221
Seidensilber Ultra Fein

Artikelnr.: 02050321



Standoblue Effect Additive 8540

Artikelnr.: 02050308



*Optional: Sata QMR
Materialmengen Regulator

Art. Nr.: 1162817



- Beachten Sie die Hinweise in Standwin iQ.

The screenshot shows the Standwin iQ software interface. At the top, there is a navigation bar with icons for FARBTONNE, GENIUS, SONSTIGE PRODUKTE, KUNDENEIGENE FORMEL, TOOLS, AUFTRAGSLISTE, AUFTRAGSHISTORIE, DOKUMENTE, WERKSTATTAUFRÄGE, and NEWS. Below this, there are two product selection options for MAZDA | 46G | MACHINE GREY | SIFN+ | 1821903 | EUROPA | STANDBLUE BASECOAT | 06.04.2023. The main content area is divided into three tabs: Produkte, Eigenschaften, and Hinweise (6). The 'Hinweise (6)' tab is active, and a red box highlights a warning message: "ZUGABE VON 300% 8540 EFFECT ADDITIVE ERFORDERLICH; SPEZIALLACKIERUNG | FARBTON NUR ANNAEHERND ERREICHBAR | 3-SCHICHT-AUFBAU | SP => ACHTUNG! ENTHAELT SPEZIELLEN MISCHLACK, BITTE PRUEFEN! | HAENDLER ETIKETT STBLUE-A BENUTZEN | ENTHAELT NEUEN MISCHLACK, VERFUEGBARKEIT PRUEFEN". Below the warning is a table with the following data:

Produkt	Bezeichnung	Gewicht (abs.)	Gewicht (kum.)
STBLUE 221	SILK SILVER ULTRA FINE	330,16	330,16
STBLUE 248	INTENSE BLACK	362,45	692,60
STBLUE 190	SPEZIAL-ZUSATZ	204,07	896,67
STBLUE 191	TRANSPARENT	51,02	947,69
STBLUE 170	VIOLETT	30,92	978,61
STBLUE 271	TURQUOISE BLUE	21,26	999,87
STBLUE 172	BLAU	18,53	1018,40

At the bottom of the interface, there is a navigation bar with a volume control icon (1 L) and a red box highlighting a person icon.

- Klicken Sie auf Spritzfertige Mischung, um direkt das Stadox Effekt Additiv 8540 der Formel hinzuzufügen.

Navigation bar with icons for: FARB TÖNE, GENIUS, SONSTIGE PRODUKTE, KUNDENEIGENE FORMEL, TOOLS, AUFTRAGSLISTE, AUFTRAGSHISTORIE, DOKUMENTE, WERKSTATT AUFTRÄGE, NEWS, and navigation arrows.

Wählen Sie einen Favoriten: 20% 8510
Gruppen: ---
Produkt: STAN DOBLUE

Typ	Art	Härter	Verdünnung
SPECIAL COLOR 1. EFFEKT (20% VA) GEHÄRTET	--- TROCKEN HEISS + TROCKEN WARM + FEUCHT >65%	---	8510 (---)

EFFEKT STANDARD
VOC
6032

- Klicken Sie auf Special Color.

- Das Standox Effekt Additiv 8540 ist jetzt in der Mischformel enthalten.

300,00 %

8540

- Es wird kein zusätzliches Einstelladditiv 8510 oder 8520 benötigt.

FARBTÖNE
GENIUS
SONSTIGE PRODUKTE
KUNDENEIGENE FORMEL
TOOLS
AUFTRAGSLISTE
AUFTRAGSHISTORIE
DOKUMENTE
WERKSTATTAUFRÄGE
NEWS

MAZDA
|
46G
|
MACHINE GREY
|
SIFN+
|
1821903
|
EUROPA
|
STANDBLUE BASECOAT
|
06.04.2023

i

MAZDA
|
46G
|
MACHINE GREY
|
SIFN+
|
1821903
|
EUROPA
|
STANDBLUE BASECOAT
|
06.04.2023

i

Produkte

Eigenschaften

Hinweise (6)

Benutzerdefiniert
▼

ZUGABE VON 300% 8540 EFFECT ADDITIVE ERFORDERLICH; SPEZIALLACKIERUNG | FARBTON NUR ANNAEHERND ERREICHBAR | 3-SCHICHT-AUFBAU | SP => ACHTUNG! ENTHAELT SPEZIELLEN MISCHLACK, BITTE PRUEFEN! | HAENDLER ETIKETT STBLUE-A BENUTZEN | ENTHAELT NEUEN MISCHLACK, VERFUEGBARKEIT PRUEFEN

Produkt	Bezeichnung	Gewicht (abs.)	Gewicht (kum.)
TARIEREN (GEBINDE + RÜHRSTAB)			
STBLUE 221	SILK SILVER ULTRA FINE	82,72	82,72
STBLUE 248	INTENSE BLACK	90,82	173,54
STBLUE 190	SPEZIAL-ZUSATZ	51,13	224,67
STBLUE 191	TRANSPARENT	12,78	237,45
STBLUE 170	VIOLETT	7,75	245,20
STBLUE 271	TURQUOISE BLUE	5,33	250,53
STBLUE 172	BLAU	4,64	255,17
RÜHREN			
8540	STANDBLUE 8540 EFFECT ADDITIVE	750,00	1005,17
GUT RÜHREN			

- Vor dem Beginn der Applikation muss der Materialfluss an der Lackierpistole eingestellt werden:
 1. Drehen Sie die Materialschraube vollständig zu.
 2. Öffnen Sie jetzt die Materialschraube um 0,75-1 Umdrehung, um die erforderliche Materialmenge zu erhalten. Orientieren Sie sich an der Markierung auf der Einstellschraube.
 3. Die Pistole ist jetzt korrekt eingestellt.



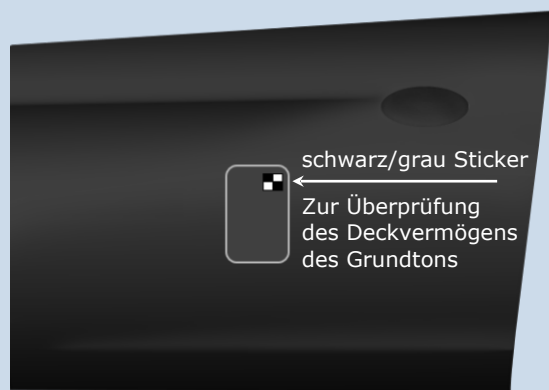
- Ermöglicht dem Anwender eine schnelle und reproduzierbare Einstellung der erforderlichen Materialmenge.



1. Drücken Sie den roten Knopf zu.
2. Drehen Sie die Kontermutter vollständig auf.
3. Montieren Sie jetzt den QMR.
4. Öffnen Sie jetzt die Schnellregulierung durch ziehen.
5. Stellen Sie jetzt die gewünschte Materialmenge ein, durch drehen der 2. Mutter.
6. Fixieren jetzt Sie diese Einstellung mit der Kontermutter.
7. Durch drücken oder ziehen ist jetzt die Kontrolle gegeben.
8. Die Lackierpistole ist jetzt einsatzbereit.

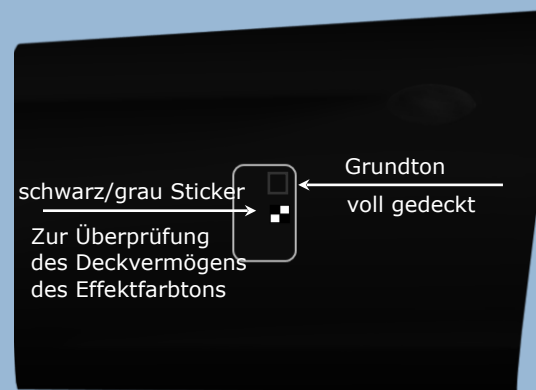


Schritt 1



- Standoblue Grundton muss mit 5% Standoblue Härter 8550 vernetzt werden, bevor mit 10% Standoblue Einstelladditiv 8510/8520 eingestellt wird.
- Einen schwarz/grau Sticker anbringen. Dies hilft zur Kontrolle des Deckvermögens.

Schritt 2



- Grundton deckend lackieren. Grundton entsprechend TM trocknen.
- Einen weiteren schwarz/grau Sticker anbringen, um das Deckvermögen des Effektfarbtons zu kontrollieren.

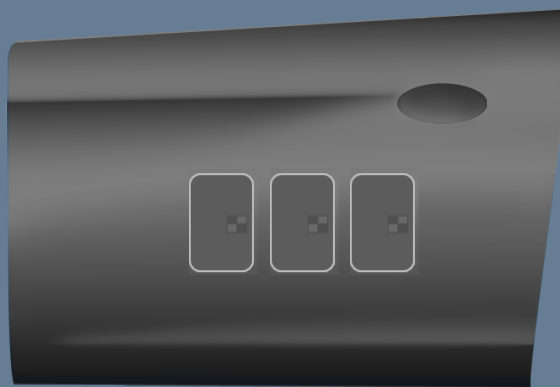
Schritt 3

Einstellen der Lackierpistole:

- Lackierpistole: *Compliant / RP
- Düse: 1,2
- Spritzstrahl: Voll geöffnet
- Materialmenge: 0,75-1 Umdrehungen oder Sata QMR einsetzen
- Eingangsdruck: 1,8-2 Bar*²
- Abstand beim Lackieren: 25-30cm
- Applikation: 3-5 gleichmäßige Spritzgänge



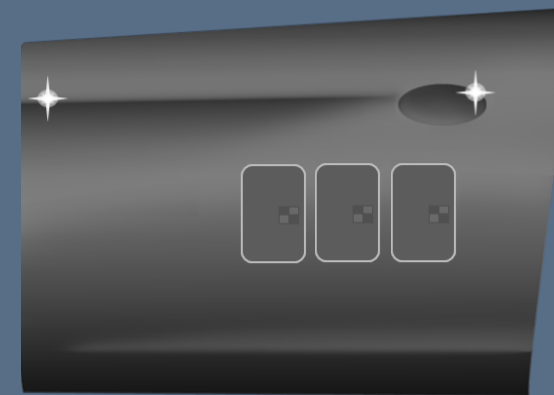
Schritt 4



- Lackieren Sie 3 Musterbleche mit 3, 4 und 5 Spritzgängen der Effektschicht, um den Farbton- und Effekt optimal zu bestimmen.
- Effektschichten sollten in einem geschlossenen, gleichmäßigen dünnen Film aufgetragen werden, um ein halb-nasses Erscheinungsbild zu erzielen.
- Zwischen den Spritzgängen die einzelnen Schichten trocken blasen und mit einem Staubbindetuch abwischen.



Schritt 5



- Effektfarbtone mit Tageslichtlampe kontrollieren.
- Einen Standocryl VOC Klarlack in 2 Spritzgängen auftragen.



- Vergleichen der angefertigten Spritzmuster zur Beurteilung der besten Übereinstimmung zum Fahrzeug.
- Die Verwendung von schwarz/weiss oder schwarz/grau Aufklebern ist sowohl für die Anfertigung der Spritzmusterkarten, als auch für den späteren Vergleich und die Kontrolle des Deckvermögens bei der Reparatur des Fahrzeugs hilfreich.
- Während der Reparaturlackierung sollten das Deckvermögen und der Effekt kontrolliert werden. Hierzu sind die Spritzmusterkarten, welche zuvor als beste Übereinstimmung festgelegt wurden, zu verwenden.



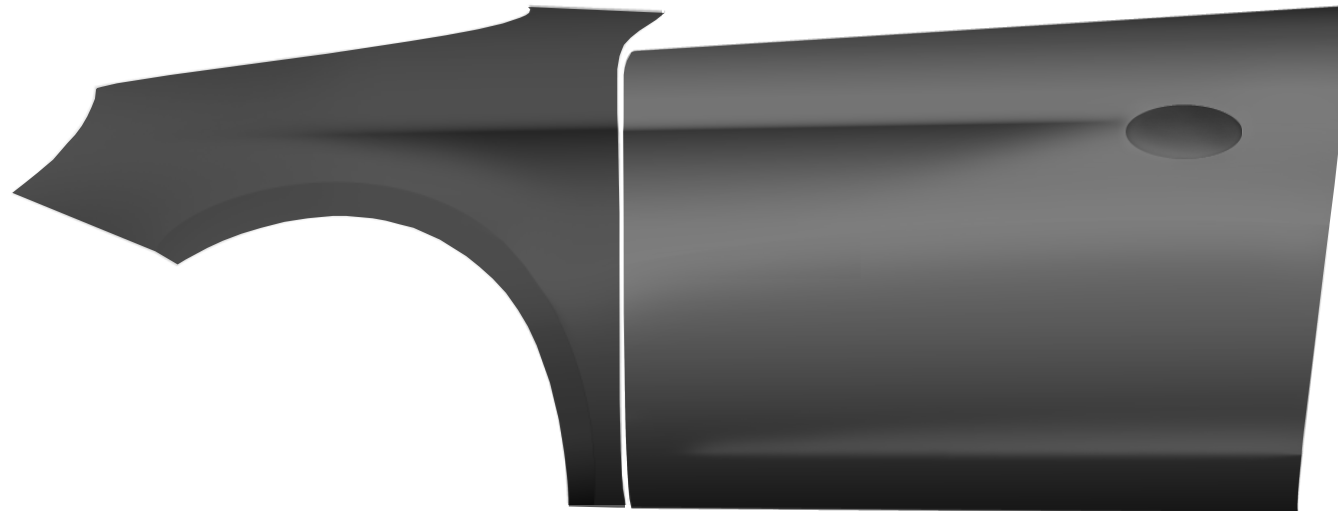
- Aufgrund einer größeren Anzahl verfügbarer Farbtonvarianten und der sehr unterschiedlichen Erscheinung auf den einzelnen Mazda Modellen, bitte in Standowin iQ die Verfügbarkeit über „alle Regionen“ wählen.
- Diese spezielle Applikationsmethode ist erforderlich, um den gewünschten Effekt zu erreichen.
- Ausmischen der gewünschten Formel(n) über Standowin iQ.
- **Es gibt große Farbton- und Effektunterschiede von Modellreihe zu Modellreihe, innerhalb einer Modellreihe und zum Teil auf ein und dem selben Fahrzeug (Bauteil zu Bauteil).**
- **Daher sollte zur Farbtonangleichung eine großflächige Beilackierung berücksichtigt werden.**



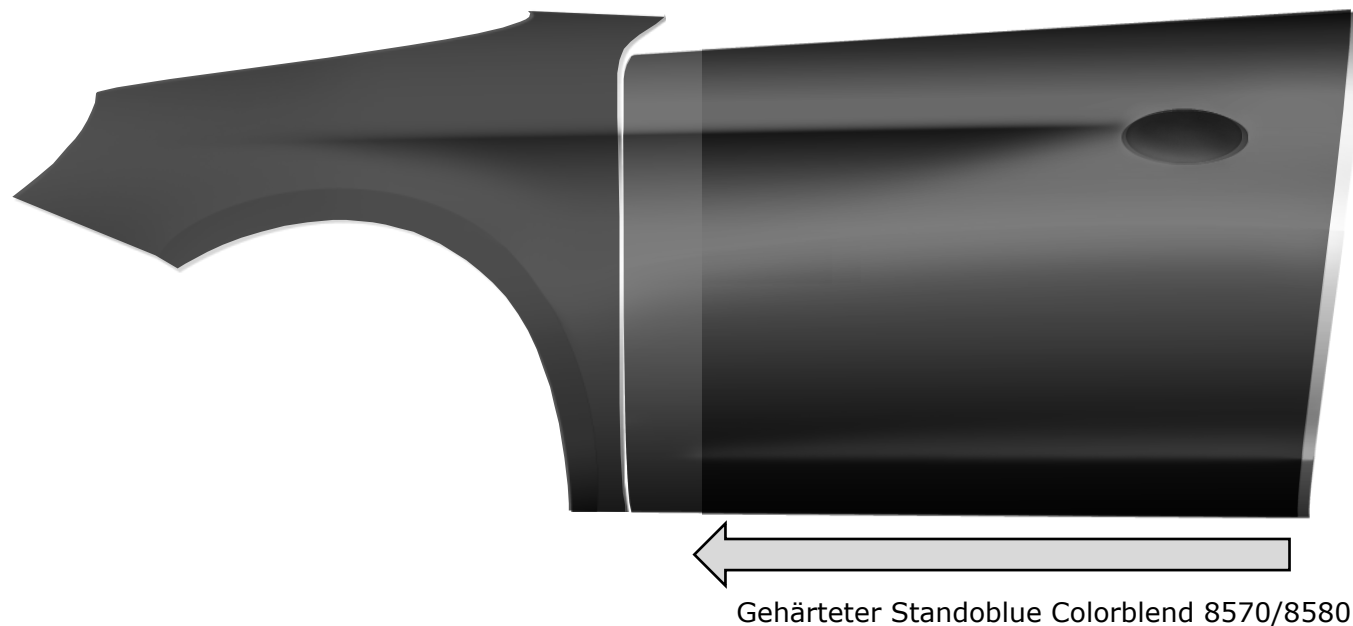
**STANDOX REPARATURVERFAHREN.
MAZDA 46G MACHINE GREY/MATRIXGRAU.**

Technische Produktschulung.

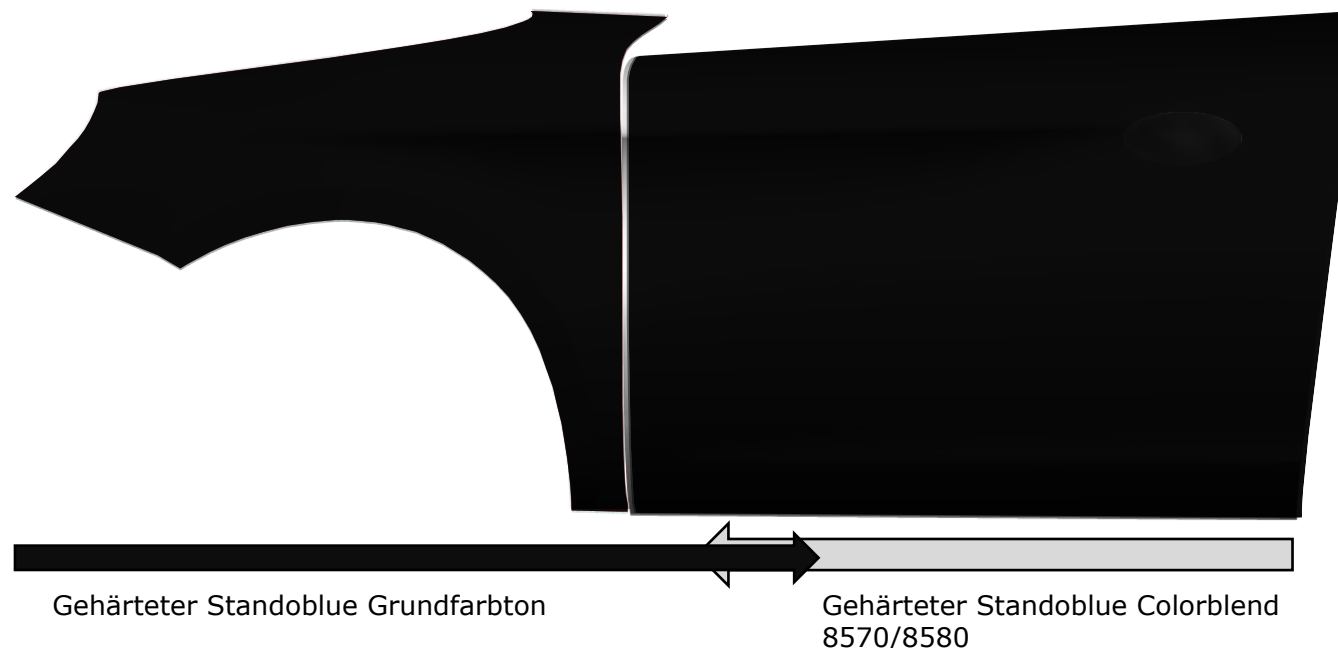
- Verwendung von Standox VOC Füller, bevorzugt im Füllerfarbton FC3.
- Trockenschliff von Füller und Altlackierung mit P500-P600. Beilackierbereich P1000-P1200.
- Sorgfältig reinigen.
- Standoblue Grundfarbton gemäß Standwin iQ ausmischen. Einstellung des Standoblue Grundfarbtons mit 5% Standoblue Härter 8550 und 10% Standoblue Einstelladditiv 8510/8520.



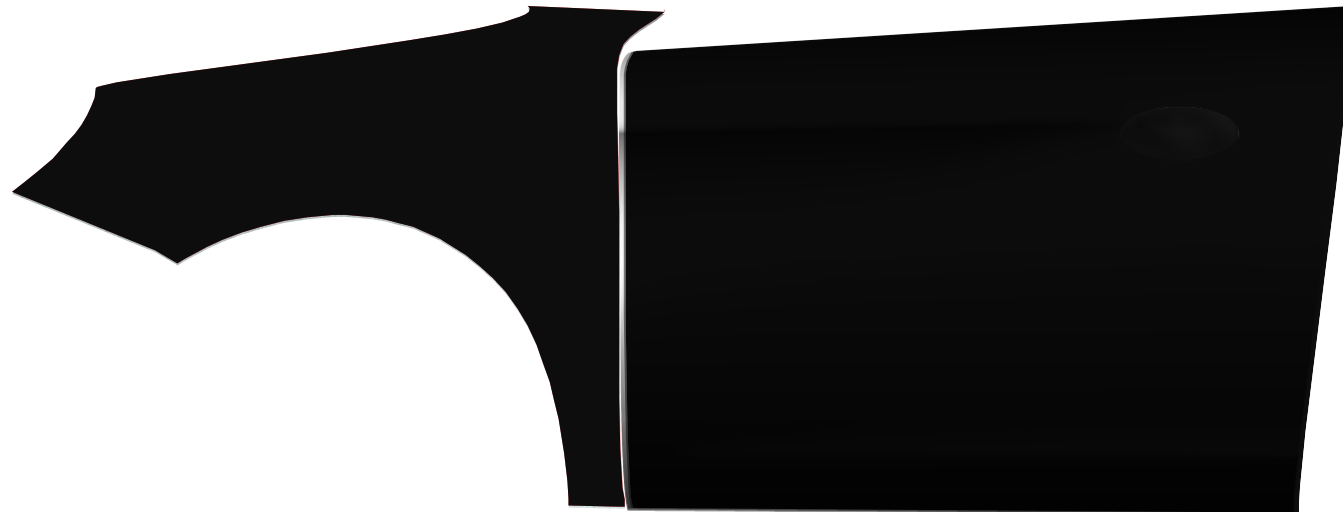
- Standoblue Color Blend 8570/8580 mit 5% Standoblue Härter 8550 auf das angrenzende Teil bzw. den Beilackierbereich auftragen, nicht ablüften lassen.
- Abhängig von den lokalen klimatischen Bedingungen kann eine längere Produkteinstellung des Standoblue Color Blend 8580 mit 5% Standoblue Härter 8550 eine einfachere Benetzung, geringere Schichtstärke und eine bessere Kontrolle bewirken.



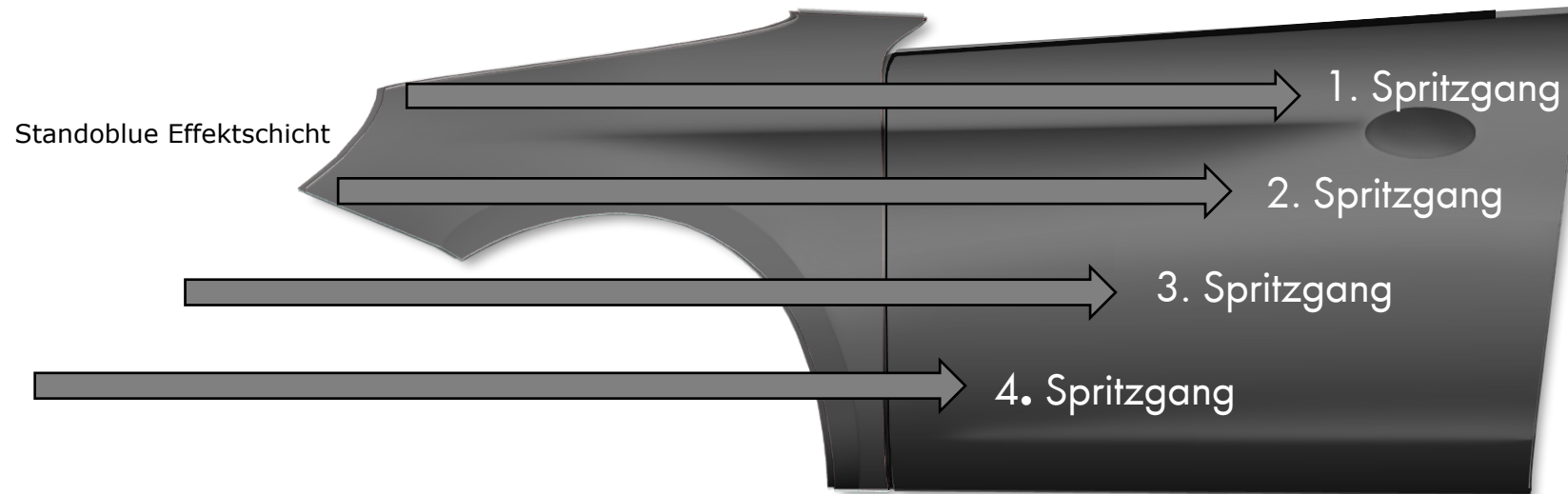
- Standoblue Grundfarbton gemäß Standwin iQ ausmischen. Einstellung des Standoblue Grundfarbtons mit 5% Standoblue Härter 8550 und 10% Standoblue Einstelladditiv 8510/8520.
- Grundfarbton zuerst „weich“ in das einzulackierende, angrenzende Bauteil/Reparatuteil beilackieren, anschließend Reparaturteil deckend lackieren. Vermeiden Sie harte Kanten des Grundfarbtons sowie übermäßigen Spritznebel.
- Ablüften bzw. trocknen gemäß Technischem Merkblatt.



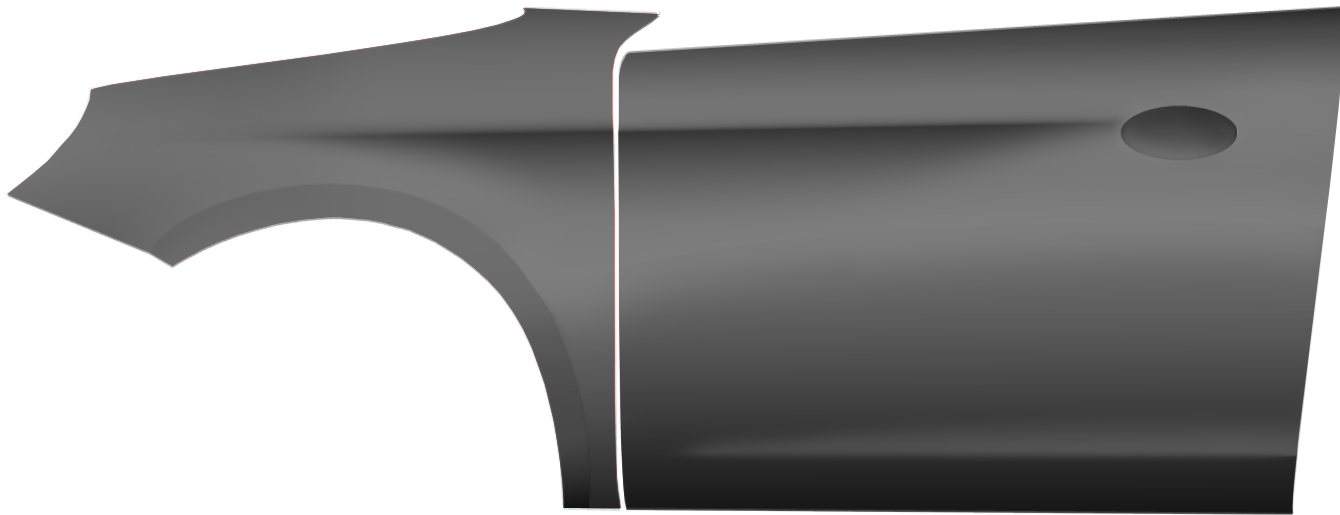
- Standoblue Effektfarbton entsprechend Standowin iQ ausmischen.
- Bitte die Hinweise bezüglich der Applikation im Vorfeld berücksichtigen.



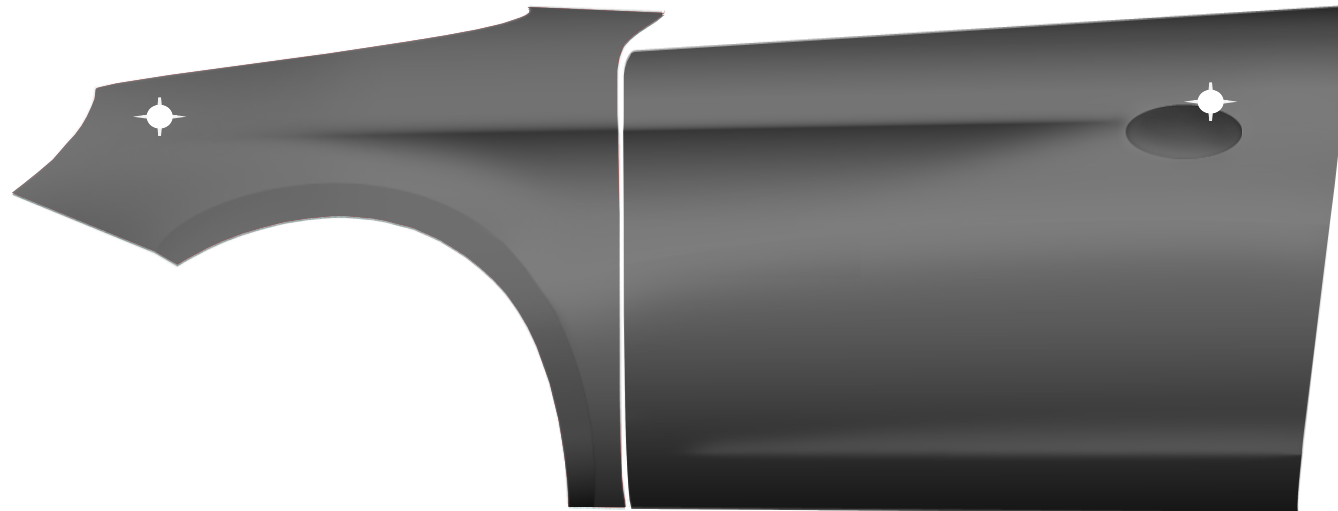
- Die Effektschicht sollte in 3-5 gleichmäßig geschlossenen Spritzgängen lackiert werden, um eine homogene halbnasse Oberfläche auf zu erzeugen.
- Beginnen Sie mit dem weitesten Spritzgang, Spritzabstand 25-30cm.
- Zwischen den einzelnen Spritzgängen ablüften.
- Erhöhen Sie den Spritzabstand im letztem Gang auf ca. 35 cm, um mögliche Wolkenbildung zu korrigieren.



- Kontrollieren Sie vor der Applikation des Klarlackes mit einer Tageslichtlampe die Lackierung der Effektschicht. Stellen Sie sicher, dass der Grundton im Auslaufbereich vollständig abgedeckt ist.



- Einen Standocryl VOC Klarlack auf den gesamten Reparaturbereich auftragen.
- Trocknung gemäß Technischem Merkblatt.

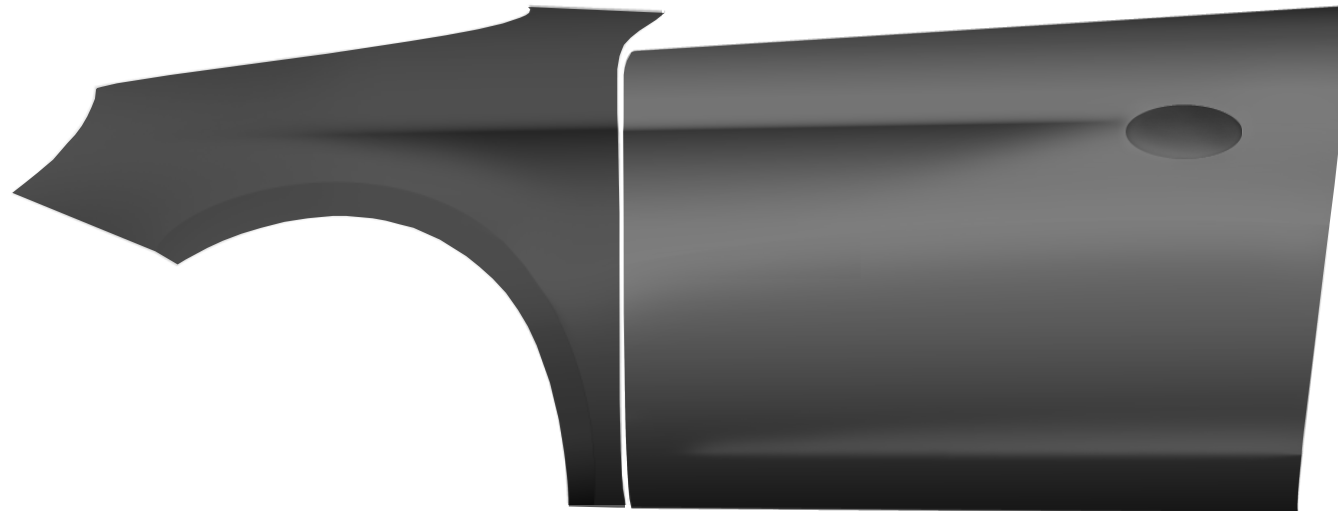




**STANDOX REPARATURVERFAHREN.
MAZDA 46G MACHINE GREY/MATRIXGRAU.**

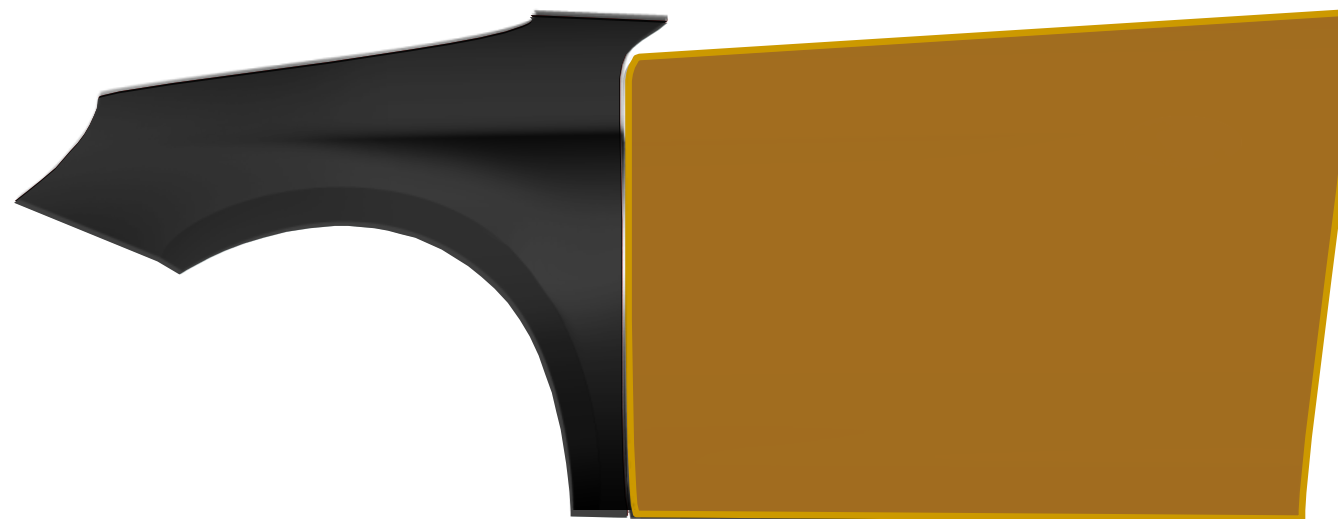
Optionale Beilackiermethode.

- Verwendung von Standox VOC Füller, bevorzugt im Füllerfarbton FC3.
- Trockenschliff von Füller und Altlackierung mit P500-P600. Beilackierbereich P1500-P2000.
- Sorgfältig reinigen.



- Decken Sie das einzulackierende Bauteil ab.
- Standoblue Grundfarbton gemäß Standwin iQ ausmischen. Einstellung des Standoblue Grundfarbtons mit 5% Standoblue Härter 8550 und 10% Standoblue Einstelladditiv 8510/8520.
- Grundfarbton in einem Arbeitsgang vollständig auf das Reparaturteil auftragen, anschließend ablüften bzw. trocknen gemäß TDS.

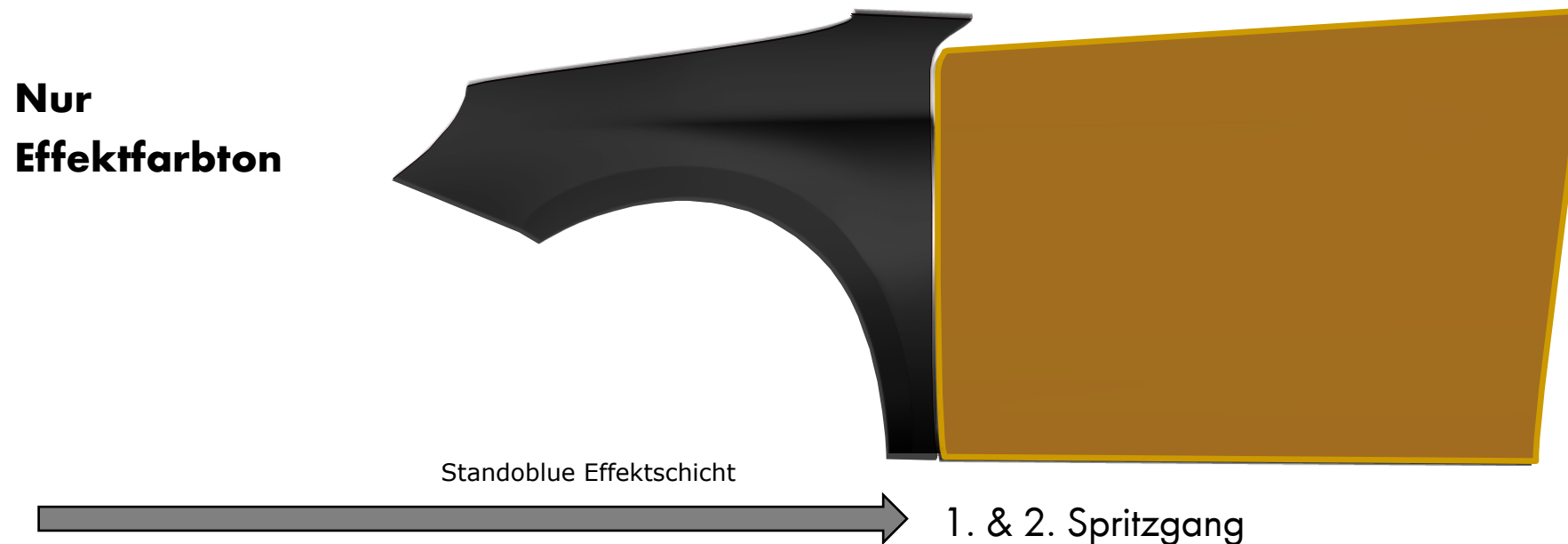
**Nur
Grundfarbton**



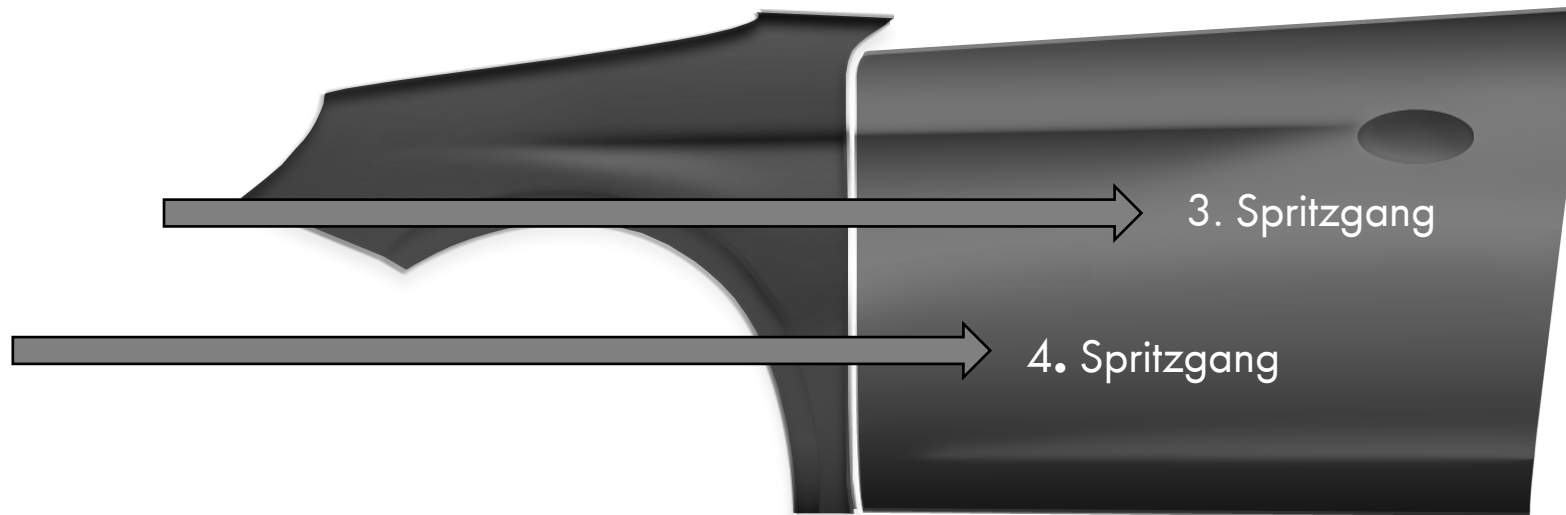
Standoblue Grundfarbton

1. Arbeitsgang

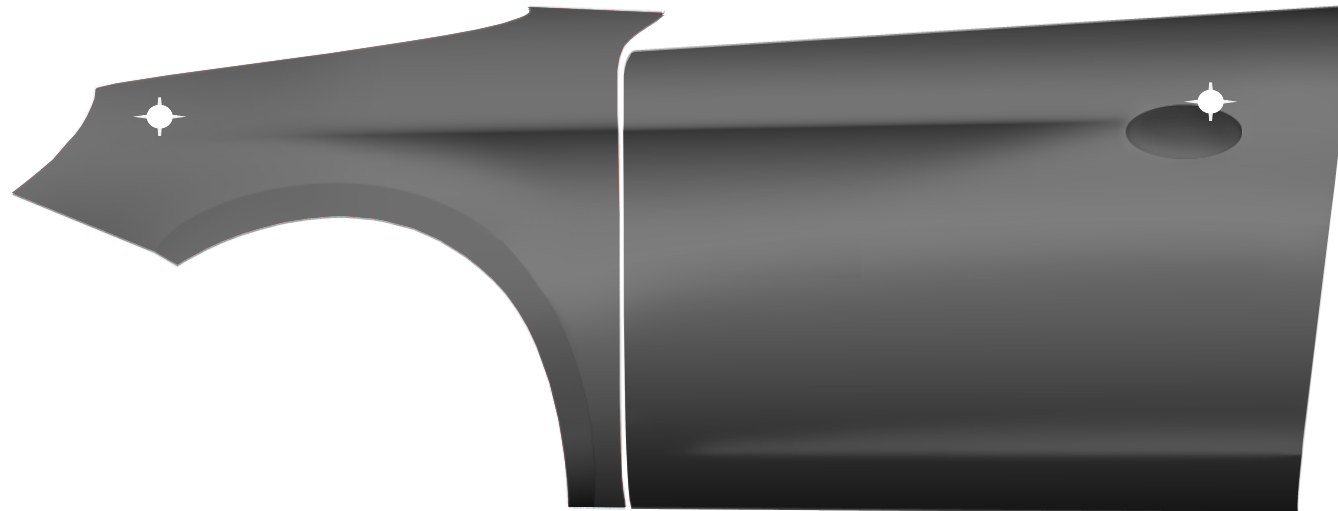
- Die Effektschicht sollte hierbei in 1 - 2 gleichmäßig geschlossenen Spritzgängen lackiert werden, um eine homogene halbnasse Oberfläche auf zu erzeugen.
- Zwischen den einzelnen Spritzgängen ablüften.



- Entfernen Sie das Abdeckpapier vorsichtig, nachdem Sie beide Schichten getrocknet haben.
- Effektfarbton in 2 weiteren, gleichmäßig geschlossenen Spritzgängen auf das einzulackierende Bauteil und über das Reparaturteil hinweg einlackieren um eine homogene halbnasse Oberfläche zu erzeugen.
- Zwischen den einzelnen Spritzgängen ablüften.
- Beginnen Sie mit dem weitestem Spritzgang zuerst, Spritzabstand 25-30cm.
- Erhöhen Sie den Spritzabstand im letzten Gang auf ca. 35 cm, um mögliche Wolkenbildung zu korrigieren.



- Einen Standocryl VOC Klarlack auf den gesamten Reparaturbereich auftragen.
- Trocknung gemäß Technischem Merkblatt.



Applikation Grundton:

- Lackieren Sie den Grundton so weich und klein wie möglich in das angrenzende Teil ein.

Applikation Effektschicht :

- Achten Sie auf die korrekte Lackierpistoleneinstellung.
- Bei der Applikation mit Iwata WS 400 Series 2 kann es erforderlich sein, mehr Spritzgänge zu applizieren.
- Reduzieren Sie bei der Applikation mit Iwata WS 400 Series 2 den Spritzdruck auf 1,2-1,5 bar und reduzieren sie den Materialfluss auf 2 Umdrehungen.
- Halten Sie den Spritzabstand sowie die empfohlene Vorgehensweise ein.
- Lackieren Sie mit engen Überlappungen, um ein gleichmäßiges Ergebnis zu erzeugen.
- Die einzelnen Effektschichten zwischen den Spritzgängen ablüften lassen, bzw. trocknen.
- Benutzen Sie ein Staubbindetuch zwischen den Spritzgängen.
- Erhöhen Sie beim letzten Spritzgang den Abstand auf 35 cm, um ggf. Wolkenbildung zu korrigieren.

- Die Effektschicht sollte diese Struktur aufweisen:



The logo consists of a blue, horizontally-oriented banner with curved ends. The word "STANDOX" is written in white, bold, uppercase letters across the center of the banner.

STANDOX

Die Kunst des Lackierens.