

# Ultimate Basecoat WB MAZ46G


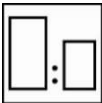




Technical Bulletin

30/04/2026

L8.07.19

## BESCHREIBUNG

Mazda Machine Grey 46G ist eine der hochmodernen Mazda-Lackierungen, die das Kodo-Design mit der Takuminuri-Lacktechnologie ergänzt. Die Reparatur erfolgt nach einem Standard-2-Schicht-Verfahren und zusätzlichen 2–3 überverdünnten Basislackschichten, um den speziellen feinen Effekt und die gewünschte Oberfläche zu erzielen. Mazda beschreibt diese Farbe mit den Worten: „Diese Farbe vermittelt den Eindruck, dass die Fahrzeugkarosserie aus einem massiven Stahlblock herausgearbeitet wurde.“

		Vor Gebrauch jeden Ultimate Basecoat WB Toner vorsichtig schütteln	
Mischungsverhältnis		100	Ultimate Basecoat WB
		0-30%*	Ultimate Basecoat WB Activator (Plus)
Ausrüstung		Spritzpistole: 1,2-1,3 mm 1,4 mm bei HT/LH-Bedingungen	Arbeitsdruck: 1,8 bar am Lufteinlass
Anwendung		MAZ46G 1 + 0,5 Schichten Kein Ablüften zwischen den Schichten	MAZ46G Nach Ablüftzeit 1 x 1 Nebel-Schicht
Ablüften		Vor den verd. Schichten (Drop Coat): Bis komplett matt und trocken	Vor der Klarlackapplikation Bis komplett matt und trocken
Überlackierbar		Lesonal Klarlacke Siehe technisches Datenblatt Klarlack (TDB)	
Arbeitsschutz		Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr	

Lesen Sie das vollständige technische Datenblatt für detaillierte Produktinformationen

# Ultimate Basecoat WB MAZ46G

Technical Bulletin

30/04/2026

L8.07.19

## COLORCHECK

Die Farbtonprüfung erfolgt durch mehrere Spritzmuster. Vier Musterbleche mit Füller (dunkelgrauen / schwarz) P1000 geschliffen nebeneinander platzieren.

Basislack gemäß TDB auf alle Spritzmuster applizieren, danach eine Nebelschicht auf alle ab gelüfteten Spritzmuster. Eins abnehmen und als Nr. 1 markieren.

1. Für feineren Effekt: 200 % Activator WB zum Basislack hinzufügen und mit erhöhtem Abstand als Nebelschicht applizieren. (Materialstellschraube von vollständig geschlossen auf ca. eine Umdrehung auf) Zweites Spritzmuster abnehmen und als Nr. 2 markieren.
2. Vorgang für Spritzmuster Nr. 3 wiederholen.
3. Letztes Spritzmuster entsprechend als Nr. 4 markieren

Hinweis: Achten Sie darauf, die gleiche Applikationstechnik am Fahrzeug anzuwenden!

Nach dem letzten Drop Coat den Basislack vollständig ablüften lassen und/oder 10 Minuten bei 60°C aushärten und abkühlen lassen, bevor der Klarlack aufgetragen wird

## Vorbereitung des Untergrundes vor dem Basislack-Farbtonauftrag

Die Aufbereitung dieses speziellen Farbtons mit ihrem feinen Metallic ist von größter Bedeutung.

Um die Sichtbarkeit von falsch ausgerichtetem Metall zu vermeiden, ist das Schleifen des Einblendbereichs mit feiner Körnung P1500 oder P2000 zwingend erforderlich.

Anwendung auf geschliffenem (dunkelgrauen / schwarzen) Füller:

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den Füller mit P500 und mindestens P1000 schleifen, entfetten und anschließend Farbtonauftrag 46G.

Vorbereitung des Einblendbereichs auf dem Original-Klarlack:

Entfernen Sie jegliche Struktur, indem Sie den Original-Klarlack mit P1200 und mindestens mit P1500 schleifen.



Füller Bereich

Letzter Schleifschritt P1000

- Erste Schleifschritte mit einer gröberen Schleifkörnung ( P500 – P600)
- Entfernen Sie die (Orangenhaut-)Struktur des Füllers



Vorbereitung des Blendermix / Nass-Bett Bereiches

- Erste Schleifschritte mit einer gröberen Schleifkörnung (P1000 / P1200)
- Entfernen der (Orangenhaut-)Struktur des OEM-Klarlacks



Oberflächenreinigung

Entfernen Sie alle Oberflächenverunreinigungen mit einem geeigneten Oberflächenreiniger.

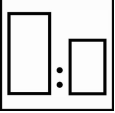

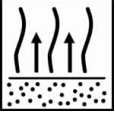
# Ultimate Basecoat WB MAZ46G

Technical Bulletin

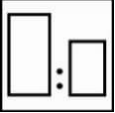



30/04/2026

L8.07.19

## ULTIMATE BASECOAT WB BLENDERMIX / NASS-BETT

	60	Ultimate Basecoat Blending Agent
	40	Ultimate Basecoat MM Toner C040
	0-25%	Ultimate Basecoat WB Activator (Plus)
	Tragen Sie eine verlaufende Schicht Ultimate Basecoat Blendermix / Nass-Bett auf	
	Kein Zwischenablüften zwischen den Schichten	

## ULTIMATE BASECOAT WB MAZ 46G

	100	Ultimate Basecoat WB
	0-30%*	Ultimate Basecoat WB Activator
	Spritzpistole: 1,2-1,3 mm 1,4 mm bei HT/LH-Bedingungen	Arbeitsdruck: 1,8 bar am Lufteinlass
	MAZ46G 1 + 0,5 Schichten Kein Ablüften zwischen den Schichten	MAZ46G 1 x 1 Schicht (Drop Coat)
	Vor den verdünnten Schichten (Drop Coat): Bis komplett matt und trocken	



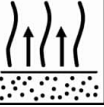

# Ultimate Basecoat WB MAZ46G

Technical Bulletin

30/04/2026

L8.07.19

## ULTIMATE BASECOAT WB MAZ 46G EFFEKT-SCHICHT

	<p>100 Ultimate Basecoat WB MAZ 46G 200% Activator WB</p>	
	<p>Spritzpistole: 1,2-1,3 mm 1.4 mm bei HT/LH-Bedingungen</p> <p>*verdoppeln sie den Abstand</p>	<p>Arbeitsdruck: 1,8 bar am Lufteinlass Düsenstellschraube komplett zu, dann 1 Umdrehung raus *Schütteln sie die Pistole zwischen den einzelnen Schichten</p>
	<p>Vor den verdünnten Schichten (Drop Coat): Bis komplett matt und trocken</p>	<p>Vor der Klarlackapplikation Bis komplett matt und trocken</p>
	<p>Lesonal Klarlacke</p>	<p>Siehe technisches Datenblatt Klarlack (TDB)</p>

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

**NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSRÜSTUNG:**  
 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 Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuelle 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.lesonal.com](http://www.lesonal.com)