

BLEND'ART

Beilackierung im Reparaturteil mit ONYX HD

A 2.2

Verfahrensbeschreibung

BLEND'ART ist ein aus drei Verfahren bestehendes universelles System, das für alle Arten der Beilackierung Lösungen liefert.

Dieses Verfahren für die Reparatur von Kleinst- und Bagatellschäden mit ONYX HD wurde für professionelle Lackierbetriebe entwickelt. Die Zielsetzung ist es, über das komplette Farbspektrum zuverlässig unsichtbare Reparaturen zu erreichen.

Untergründe

- R-M Füller
- Fahrzeug-Serienlackierung, voll ausgehärtet, lösemittelfest
- Reparaturlacke, voll ausgehärtet, lösemittelfest

Benötigte Produkte

- PK 1000 / PK 2000
- ONYX HD
- ONYX EASY BLENDER A 2520
- HYDROMIX
- RAPIDCLEAR C 2570
- BLENDING FLASH

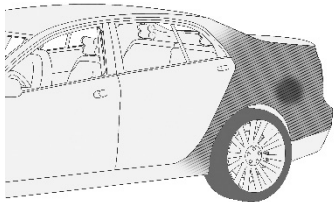
Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in den Produkten Partikel $< 0,1 \mu\text{m}$ enthalten sein können.

Bei der Verarbeitung sind die aktuellen Sicherheitsanweisungen und die persönliche Schutzausrüstung zu beachten.

Vorbehandlung

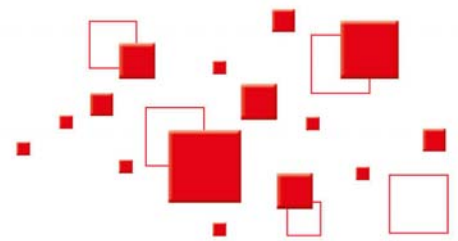
	<p>1) Schleifen des Füllerflecks Reinigen mit PK 1000 Schleifen mit P400 / P500 gefolgt von P1000 um Füllerspritznebel von den umliegenden Flächen zu entfernen.</p> <p>2) Schleifen der Beilackierfläche ONYX HD Schleifen mit P1000 – P2000</p> <p>3) Polieren der Beilackierflächen RAPIDCLEAR C 2570 Polieren mit handelsüblicher Feinpolierpaste+ feuchtem mittelhartem Schwamm Reinigen mit PK 2000</p>
---	--

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.rmpaint.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

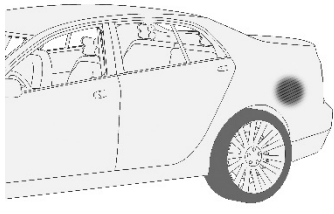
R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 10/2015

BLEND'ART

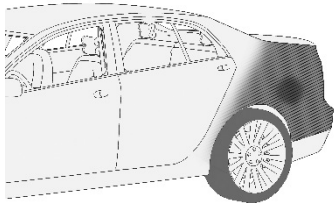
Beilackierung im Reparaturteil mit ONYX HD A 2.2



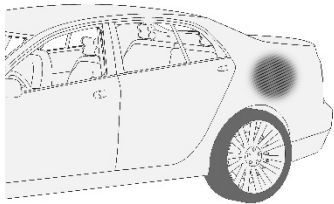
1) Abdecken des Füllerflecks

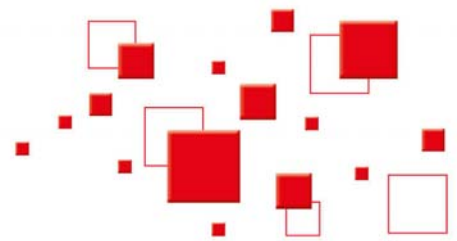
	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
Auftrag:	1 oder 2 Spritzgänge, bis der Füllerfleck fast abgedeckt ist.	
Ablüften	Matt ablüften lassen	

2) Auftrag ONYX EASY BLENDER A 2520

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX EASY BLENDER A 2520	100 Vol.-%
	HYDROMIX / HYDROMIX SLOW	60 Vol.-%
	Spritzpistole	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck	2,0 bar
Auftrag:	1 Spritzgang	
Ablüften:	nicht erforderlich	

3) Beilackieren in die angrenzende Fläche und Auftrag des ONYX HD Effektganges

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD / HYDROMIX (spritzfertig)	100 Vol.-%
	ONYX EASY BLENDER A 2520 / HYDROMIX (spritzfertig)	100 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
Auftrag:	2 bis 3 dünne Spritzgänge, auslaufend in die Fläche	
Ablüften:	Matt abziehen lassen, 1 dünner Spritzgang zur Effekt - Angleichung	

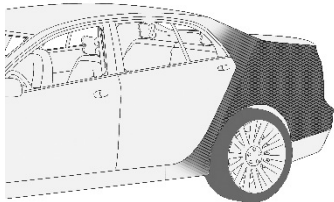


BLEND'ART

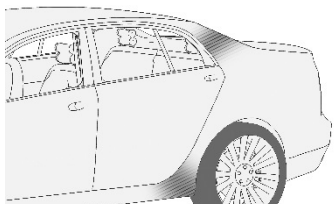
Beilackierung im Reparaturteil mit ONYX HD

A 2.2

4) RAPIDCLEAR C 2570

	Mischungsverhältnis:	
	RAPIDCLEAR C 2570*	300 Vol.-%
	H 2550	100 Vol.-%
	R 2200	100 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	2,0 bar
	Auftrag:	1 dünner + 1 voller Spritzgang, überlappend
	Ablüften:	kein Ablüften zwischen den Spritzgängen
	* Alternative: CHRONOLUX CP	

5) BLENDING FLASH

	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,5 – 2,0 bar
	Auftrag:	2 – 3 Spritzgänge, um die Auslaufzone von RAPIDCLEAR C 2570 zu egalisieren.
	Trocknung:	10 Min. 60°C