

BLEND'ART

Beilackierung im Reparaturteil mit DIAMONT

A 3.2

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 DIAMONT 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 700 oder PK 2000
- DIAMONT
- DIAMONT BLENDER
- BC 020 oder BC 030
- BC 101
- CHRONOTOP
- H 9000
- BLENDING FLASH

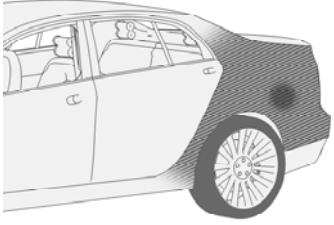
Sicherheitshinweise

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

	<ol style="list-style-type: none">1) Schleifen des Füllerflecks Reinigen mit PK 700 oder PK 2000. Schleifen mit P400 gefolgt von P1000, um Füllerspritznebel von den umliegenden Flächen zu entfernen.2) Schleifen der Beilackierfläche von DIAMONT Schleifen mit P2000 oder einem mit PK 700 oder PK 2000 getränkten Schleifvlies.3) Polieren der Beilackierfläche von CHRONOTOP Polieren mit handelsüblicher Feinpolierpaste+ feuchten mittelharten Schwamm. Reinigen mit PK 700 oder PK 2000.
---	--

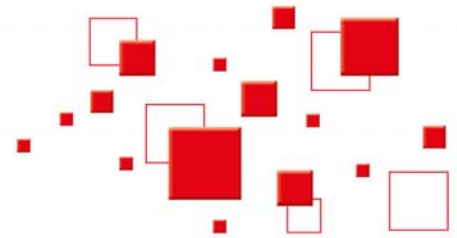
Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder 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, 12/2014

BLEND'ART

Beilackierung im Reparaturteil mit DIAMONT

A 3.2



1) Abdecken des Füllerflecks

	Mischungsverhältnis:		
	:	DIAMONT	100 Vol.-%
		BC 020 oder BC 030	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm	
	Spritzdruck:	0,8 – 1,5 bar	
	Auftrag:	Nur auf den Füllerfleck bis dieser abgedeckt ist.	
	Ablüften:	Nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen.	
Reinigung:	Bei Bedarf Spritznebel mit einem Staubbindetuch entfernen.		

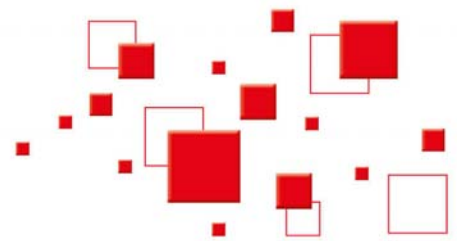
2) Beilackieren mit DIAMONT

	Mischungsverhältnis:		
	Mischung A:	DIAMONT BLENDER	100 Vol.-%
		BC 020 oder BC 030	60 Vol.-%
		Mischung A:	100 Vol.-%
		DIAMONT spritzfertig	100 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm	
	Spritzdruck:	0,8 – 1,5 bar, je nach Farbton	
Auftrag:	2 – 3 dünne Spritzgänge, auslaufend in die Fläche.		
Ablüften:	Nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen.		
Reinigung:	Spritznebel nach jedem Spritzgang mit Staubbindetuch entfernen.		

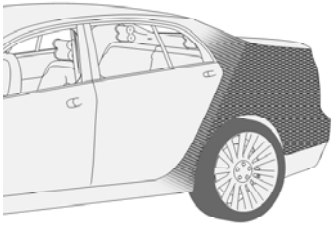
BLEND'ART

Beilackierung im Reparaturteil mit DIAMONT

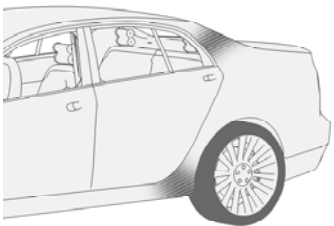
A 3.2



3) Klarlack

	Mischungsverhältnis:	
	CHRONOTOP	100 Vol.-%
	H 9000	25 Vol.-%
	BC 020	25 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm
Auftrag:	2 Spritzgänge	
Ablüften:	5 Min. zwischen den Spritzgängen	

4) BLENDING FLASH

	Mischungsverhältnis:	
	BLENDING FLASH spritzfertig	
	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm
	Auftrag:	2 – 3 Spritzgänge, um die Auslaufzone von CHRONOTOP zu egalisieren.
	Trocknung:	15 Min. bei 60°C