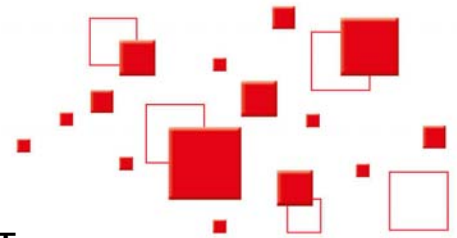


BLEND'ART

Beilackierung in das angrenzende Teil mit DIAMONT

A 3.3



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

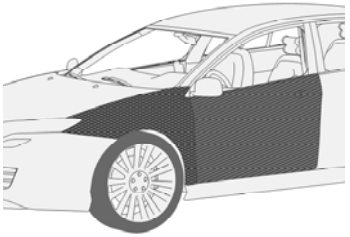
Sicherheitshinweise

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.

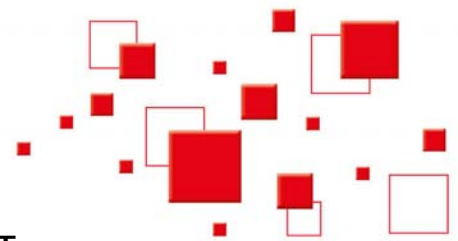
Bei der Verarbeitung sind die aktuellen Sicherheitsanweisungen und die persönliche Schutzausrüstung zu beachten.

Vorbehandlung

	<p>1) Schleifen des Füllers Reinigen mit PK 700 oder PK 2000. Schleifen mit P400.</p> <p>2) Schleifen der Beilackierfläche von DIAMONT Schleifen mit P2000 oder einem mit PK 700 oder PK 2000 getränkten Schleifvlies. Reinigen mit PK 700 oder 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, 12/2014



BLEND'ART

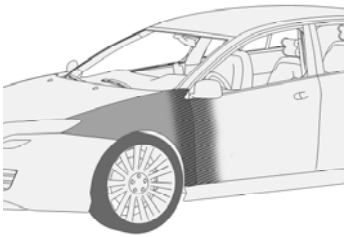
Beilackierung in das angrenzende Teil mit DIAMONT

A 3.3

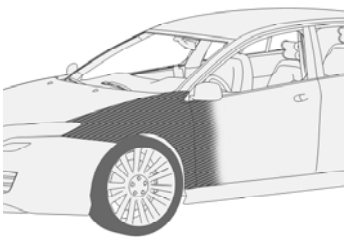
1) 1. Spritzgang DIAMONT

	Mischungsverhältnis:	
	DIAMONT	100 Vol.-%
	BC 020 oder BC 030	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm
	Spritzdruck:	2,0 bar
	Auftrag:	1 Spritzgang auf das gesamte Teil
Ablüften:	Matt ablüften lassen.	
Reinigung:	Bei Bedarf Spritznebel mit einem Staubbindetuch entfernen.	

2) 1. Beilackierschritt

	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm
	Spritzdruck:	0,8 – 1,5 bar, je nach Farbton
	Auftrag:	Beilackieren entlang der Ränder des reparierten und angrenzenden Teils.
	Ablüften:	nicht erforderlich

3) 2. Spritzgang DIAMONT

	Spritzpistole:	1,3 – 1,5 mm
	Spritzdruck:	2,0 bar
	Auftrag:	1 Spritzgang auf das Reparaturteil
	Ablüften:	Matt ablüften lassen.
	Reinigung:	Bei Bedarf Spritznebel mit einem Staubbindetuch entfernen.

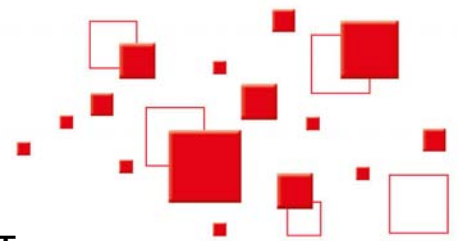
4) Beilackieren in das angrenzende Teil

	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:	Matt ablüften lassen.	

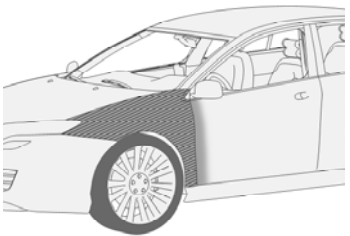
BLEND'ART

Beilackierung in das angrenzende Teil mit DIAMONT

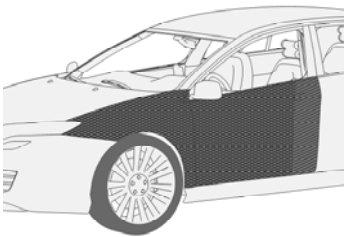
A 3.3



5) Effektgang DIAMONT

	<p>Spritzpistole: 1,3 – 1,5 mm Spritzdruck: 2 bar Auftrag: 1 dünnen Spritzgang auf das gesamte Reparaturteil Ablüften: Matt ablüften lassen.</p>
---	--

6) Klarlack

	Mischungsverhältnis:	
	CHRONOTOP	100 Vol.-%
	H 9000	25 Vol.-%
	BC 020	25 Vol.-%
	Spritzpistole: 1,3 – 1,5 mm	
	Spritzdruck: 2,0 – 2,5 bar	
	Auftrag: 2 Spritzgänge	
	Ablüften: 5 Min. zwischen den Spritzgängen	
	Trocknung: 15 Min. 60°C oder 8 Min. IR 100 %	