

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

Beilackierung im Reparaturteil mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.4

Verfahrensbeschreibung

Eine Teillackierung mit lasierenden 2 - Schicht-Decklacken ONYX HD ist grundsätzlich möglich. Daher ist eine Lackierung angrenzender Karosserieteile in der Regel nicht erforderlich. Um jedoch eine möglichst genaue Übereinstimmung des Farbtons mit dem zu reparierenden Fahrzeug zu erreichen, ist das Anfertigen von Spritzmusterkarten zum Farbgleich unbedingt erforderlich.

Wenn toleranzüberschreitende Farbdifferenzen zu erwarten sind, kann es jedoch zweckmäßiger sein, sie durch auslaufendes Beilackieren auszugleichen (siehe „Beilackierung in das angrenzende Teil mit ONYX HD (lasierender Step 2)“). Abhängig von Farbton (insbesondere vom Pigmentanteil im lasierenden Step 2) und der Erfahrung des Lackierers kann eines der beiden Verfahren ausgewählt werden.

Untergründe

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

Benötigte Produkte

- PK 2000
- ONYX HD
- 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 µm enthalten sein können.

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

1) Vorbehandlung

	<p>1) Schleifen des Füllerflecks Reinigen mit PK 1000 Schleifen mit P400 / P 500 gefolgt von P1000 um Füllerspritznebel von den umliegenden Flächen zu entfernen.</p> <p>2) Schleifen der Beilackierfläche Schleifen mit P1000 – P2000 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.

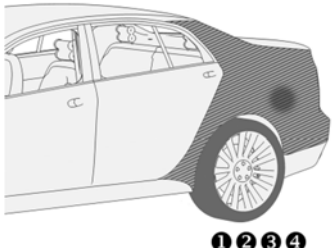
R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 04/2017

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

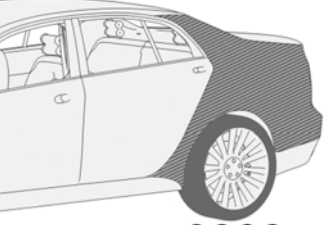
Beilackierung im Reparaturteil
mit ONYX HD (lasierender Step 2)

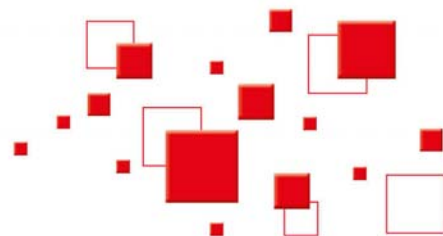
B 3.4

2) Lackierung des zu reparierenden Teils inklusive einer beliebigen Anzahl von Spritzmustertafeln
Step 1

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD Step 1	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
Auftrag:	2 Spritzgänge bis der Füllerfleck abgedeckt ist. Innerhalb der Fläche sollten für einen weicheren Übergang die beiden Spritzgänge überlappend lackiert werden. Dabei werden eine beliebige Anzahl Spritzmustertafeln (1 2 3 4 usw.) mitlackiert.	
Ablüften	nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen	

3) Lackierung des zu reparierenden Teils und der vorbereiteten Spritzmustertafeln Step 2

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD Step 2	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
Auftrag:	Einen Spritzgang auftragen und die vorbereiteten Spritzmustertafeln (1 2 3 4 usw.) mitlackieren.	
Ablüften	Spritzgang matt ablüften lassen.	



ONYX HD 3 - Schichtverfahren

Beilackierung im Reparaturteil
mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.4

4) Farbtonabgleich und weitere Spritzgänge falls erforderlich Step 2

	<p>Farbtonabgleich: Spritzmustertafel ❶ wird mit dem Farbton des Fahrzeugs verglichen. Achtung: Vor Farbtonabgleich mit Klarlack überlackieren! Stimmen beide Farbtöne überein kann der Prozess mit dem Klarlack (Step 3) fortgesetzt werden.</p> <p>Bei Nichtübereinstimmung einen weiteren Spritzgang (überlappend) auftragen und die verbliebenen Spritzmustertafeln (❷❸❹ usw.) mitlackieren. Vorgang bis zur vollständigen Farbtonangleichung wiederholen.</p> <p>Mischungsverhältnis:</p> <table border="0"> <tr> <td>ONYX HD Step 2</td> <td>100 Vol.-%</td> </tr> <tr> <td>HYDROMIX</td> <td>60 Vol.-%</td> </tr> </table> <p>Spritzpistole: 1,4 – 1,5 mm HVLP Druck: 1,0 – 1,5 bar Auftrag: 1 - x Spritzgänge Ablüften: nach jedem weiteren Spritzgang matt ablüften lassen.</p>	ONYX HD Step 2	100 Vol.-%	HYDROMIX	60 Vol.-%
ONYX HD Step 2	100 Vol.-%				
HYDROMIX	60 Vol.-%				

5) RAPIDCLEAR C 2570 Step 3

	<p>Mischungsverhältnis:</p> <table border="0"> <tr> <td>RAPIDCLEAR C 2570*</td> <td>300 Vol.-%</td> </tr> <tr> <td>H 2550</td> <td>100 Vol.-%</td> </tr> <tr> <td>R 2200</td> <td>100 Vol.-%</td> </tr> </table> <p>* Alternative: CHRONOLUX CP</p> <p>Spritzpistole: 1,3 HVLP Druck: 2,0 bar Auftrag: 1 dünner + 1 voller Spritzgang, Ablüften: kein Ablüften zwischen den Spritzgängen Trocknung: 10 Min. 60°C</p>	RAPIDCLEAR C 2570*	300 Vol.-%	H 2550	100 Vol.-%	R 2200	100 Vol.-%
RAPIDCLEAR C 2570*	300 Vol.-%						
H 2550	100 Vol.-%						
R 2200	100 Vol.-%						