

## Matt Shade concept

B 6

### Anwendungsgebiet:

Das R-M Matt Shade concept wurde entwickelt für die Reparatur von matten 2-Schicht-Farbtönen mit ONYX HD und SILICATOP oder SATINTOP. Mit der Mischung der beiden matten Klarlacke können Mattstufen von 12 bis 65 Glanzeinheiten bei einem 60° Winkel erreicht werden.

### Erläuterung:

In der Serienlackierung sowie bei der Reparaturlackierung kommt es gelegentlich zu Glanzgradschwankungen auf ein und demselben Fahrzeug. Bedingt hierdurch kann es zu Mehraufwand bei der Reparatur kommen.

### Ursachen hierfür können sein:

- Glanzabweichungen bzw. Glanzschwankungen der Erstlackierung (z.B. zeigen serienlackierte matte OEM-Lackierungen Glanzgradunterschiede zwischen vertikal und horizontal lackierten Flächen)
- OEM-Hersteller verwenden unterschiedliche Lackprodukte und Glanzgrade
- Ferner kann eine Abhängigkeit des matten Klarlackes von unzureichenden Ablüfzeiten nach den Spritzgängen und zu hohe oder zu niedrige Schichtdicke oder die Nichteinhaltung der empfohlenen Basislackschichtdicke (nicht versetzte Überlappungszonen) zu Glanzgradschwankungen führen

### Maßnahmen:

- Zur Vermeidung der oben aufgeführten Abhängigkeit empfiehlt R-M die Einhaltung der empfohlenen Basislack- und Klarlackschichtdicken und nach jedem Spritzgang des Klarlackes ausreichend abzulüften, d.h. bis die Oberfläche vollständig matt abgezogen ist (Die Ablüfzeit nach dem erstem Spritzgang beträgt 10 – 15 Minuten und nach dem zweiten Spritzgang 15 – 20 Minuten. Die maximale Ablüfzeit nach jedem Spritzgang beträgt 25 Minuten.)
- Zur Ermittlung des Glanzgrades auf den entsprechenden Fahrzeugen empfiehlt R-M die Verwendung des R-M Matt Shade Fächers
- Diese Glanzspezifikationen beziehen sich auf Uni oder Metallic Basisfarbtöne. Helle und reine Silberfarbtöne können einen erhöhten Glanz aufweisen. Daher empfehlen wir vor jeder Lackierung ein Musterblech zu erstellen und einen entsprechenden Vergleich an dem zu reparierenden Bereich durchzuführen
- Lackierung von Kunststoffteilen mit SILICATOP und SATINTOP haben ohne Zusatz von FLEX Additiv zu erfolgen
- Für matte Oberflächen besteht keine Möglichkeit Staubeinschlüsse durch polieren zu entfernen
- Matte Klarlacke können nicht auslaufend lackiert werden. Daher ist der matte Klarlack immer über das ganze Teil zu lackieren

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](http://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, 01/2017

## Matt Shade concept

B 6

### Zusatzinformationen:

Um den vorhandenen Glanz zu behalten muss unbedingt vermieden werden, das:

- Polieren der Klarlackoberfläche
- Verwendung von Wachsen und Polituren
- Verwendung „Kratzenden“ Schwämmen (z.B. Haushaltsschwämme, Lappen, etc.)
- Verwendung jeglicher, aggressiver Medien (Reiniger, Öle, Fette, etc.)

Reinigungs-Anleitung:

- Keine Autowaschstraßen benutzen
- Grundsätzlich ist die Wäsche unter direkter Sonneneinwirkung zu vermeiden
- Vor der Wäsche sollte „loser Schmutz“ (Staub, Blätter, etc.) mittels Druckluft entfernt werden
- Anhaftende Insekten, Vogelexkreme, etc. sind mit Wasser gut einzuweichen bevor sie mit einem Hochdruckreiniger entfernt werden
- Die Fahrzeugwäsche sollte bevorzugt von Hand mittels eines weichen Schwamms, Neutralseife und viel Wasser erfolgen
- Die Trocknung des Fahrzeuges sollte bevorzugt durch Abblasen mit Pressluft oder einem weichem Lederlappen erfolgen

### Substrate:

- R-M Füller (R-M PREP'ART System)
- Fahrzeug-Serienlackierungen, voll ausgehärtet und lösemittelfest
- Fahrzeug-Reparaturlackierungen, voll ausgehärtet und lösemittelfest

### Benötigte Produkte

- PK 2000
- ONYX HD oder DIAMONT
- SATINTOP / SILICATOP / CRYSTALCLEAR CP oder STARTOP HS
- H 420 oder H 9000
- SC 850

### Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

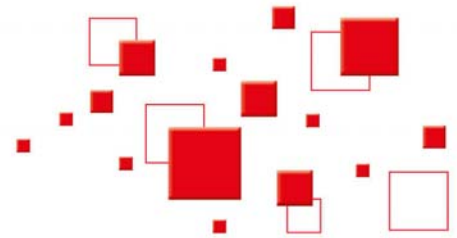
Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in den Produkten Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

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



## Matt Shade concept






### B 6



#### Vorbehandlung

	Reinigen PK 2000
---	------------------





#### Basislack Applikation

	<p>Vor Gebrauch gut umrühren.</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 40%;"><b>ONYX HD Basislack</b></td> <td style="width: 30%; text-align: center;">100 Vol.-%</td> <td style="width: 30%; text-align: right;">je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td><b>HYDROMIX</b></td> <td style="text-align: center;">60 Vol.-%</td> <td style="text-align: right;">60 g</td> </tr> </table> <p>Direkt nach Zugabe intensiv mischen. Vor Gebrauch sieben.  <b>Achtung:</b> Bei Metallic- und Perleffekt-Farbtönen kein Sieb in die Spritzpistole einsetzen.          bei Einsatz von Mischlack HB004 lang in der Mischformel HYDROMIX slow verwenden</p>	<b>ONYX HD Basislack</b>	100 Vol.-%	je nach Farbton	<b>HYDROMIX</b>	60 Vol.-%	60 g		
<b>ONYX HD Basislack</b>	100 Vol.-%	je nach Farbton							
<b>HYDROMIX</b>	60 Vol.-%	60 g							
	42 bis 68 Sekunden ISO 4-Becher bei 20°C								
	<p><b>Topfzeit:</b>            Ausgemischte ONYX HD-Farbtöne: 6 Monate in einem geschlossenen Kunststoffbehälter.          ONYX HD gebrauchsfertig: 1 Woche in einem geschlossenen Kunststoffbehälter</p>								
	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 40%;">HVLP-Fließbecherpistole</td> <td style="width: 30%; text-align: center;">1,4 – 1,5 mm</td> <td style="width: 30%; text-align: right;">0,7 bar Luftkappe</td> </tr> </table>	HVLP-Fließbecherpistole	1,4 – 1,5 mm	0,7 bar Luftkappe					
HVLP-Fließbecherpistole	1,4 – 1,5 mm	0,7 bar Luftkappe							
	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 40%; vertical-align: top;">                     Spritzgänge:                      Schichtdicke:                      Nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen                 </td> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Unifarbtöne</b></td> <td style="width: 50%;"><b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2 – 3</td> <td style="text-align: center;">1 oder 2 + 1 Effektgang</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20 – 25 µm</td> <td style="text-align: center;">12 – 15 µm</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	Spritzgänge: Schichtdicke: Nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Unifarbtöne</b></td> <td style="width: 50%;"><b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2 – 3</td> <td style="text-align: center;">1 oder 2 + 1 Effektgang</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20 – 25 µm</td> <td style="text-align: center;">12 – 15 µm</td> </tr> </table>	<b>Unifarbtöne</b>	<b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b>	2 – 3	1 oder 2 + 1 Effektgang	20 – 25 µm	12 – 15 µm
Spritzgänge: Schichtdicke: Nach jedem Spritzgang matt ablüften lassen	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Unifarbtöne</b></td> <td style="width: 50%;"><b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2 – 3</td> <td style="text-align: center;">1 oder 2 + 1 Effektgang</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20 – 25 µm</td> <td style="text-align: center;">12 – 15 µm</td> </tr> </table>	<b>Unifarbtöne</b>	<b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b>	2 – 3	1 oder 2 + 1 Effektgang	20 – 25 µm	12 – 15 µm		
<b>Unifarbtöne</b>	<b>Metallic-oder Perlmutterfarbtöne</b>								
2 – 3	1 oder 2 + 1 Effektgang								
20 – 25 µm	12 – 15 µm								
	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 40%;">Trocknung 20°C</td> <td style="width: 60%;">ca. 15 Min.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Der Prozess kann durch zusätzliches Abblasen beschleunigt werden.</td> </tr> <tr> <td>Trocknung 60°C</td> <td>ca. 10 Min. + Abkühlung</td> </tr> </table>	Trocknung 20°C	ca. 15 Min.		Der Prozess kann durch zusätzliches Abblasen beschleunigt werden.	Trocknung 60°C	ca. 10 Min. + Abkühlung		
Trocknung 20°C	ca. 15 Min.								
	Der Prozess kann durch zusätzliches Abblasen beschleunigt werden.								
Trocknung 60°C	ca. 10 Min. + Abkühlung								

## Matt Shade concept

B 6

### Klarlack Applikation

Mischungsverhältnisse der R-M Klarlacke für die verschiedenen Glanzgrade von 12 – 65 Glanzeinheiten	
Bei Einsatz des Härters H 9000:	
Mischungsverhältnis in Gew.-%:	Glanzeinheit +/- 2 bei 60° Messgeometrie
	20    25    30    40    53    65
SILICATOP	100    80    60    30    /    /
SATINTOP	/    20    40    70    100    75
STARTOP HS	/    /    /    /    /    25
Vor Gebrauch gut umrühren	
 Klarlackmischung	100 Vol.-%    100 g
H 9000	25 Vol.-%    27 g
SC 850	25 Vol.-%    22 g
Bei Einsatz des Härters H 420:	
Mischungsverhältnis in Gew.-%:	Glanzeinheit +/- 2 bei 60° Messgeometrie
	12    20    25    30    40    53    65
SILICATOP	100    60    40    20    /    /    /
SATINTOP	/    40    60    80    100    90    80
CRYSTALCLEAR CP	/    /    /    /    /    10    20
Vor Gebrauch gut umrühren	
Klarlackmischung	100 g
H 420	23 g
SC 850	36 g
 HVLP-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 mm
Compliant Fließbecherpistole	1,3 – 1,4 mm
	0,7 bar Luftkappe 2,0 – 2,5 bar
 Spritzgänge:	2
Schichtdicke:	40 – 50 µm
Zwischen den Spritzgängen und vor Ofentrocknung Oberfläche matt ablüften lassen. Die Abluftzeit nach dem erstem Spritzgang beträgt 10 – 15 Minuten und nach dem zweiten Spritzgang 15 – 20 Minuten. Die maximale Abluftzeit nach jedem Spritzgang beträgt 25 Minuten.	
 Trocknung 60°C	30 Min.