

DIAMONT

Metallic, UNI

Anwendung

Beschriftung, Busse, Fahrerhaus Reparatur, Fahrerhaus Umlackierung, Kofferrfahrzeuge, Busse Reparatur



Eigenschaften:

- Auf großen Flächen einsetzbar
- Guter Verlauf
- Hohe UV-Stabilität
- Hohes Deckvermögen
- Schnell trocknend

Untergründe:

- = sehr gut geeignet
- = gut geeignet
- = bedingt geeignet

Stahl	
Verzinkter Stahl	
Edelstahl	
Aluminium	
Eloxiertes Aluminium	
Gfk / SMC	
PP-EPDM	
RM CV-Grundierungen	
RM CV- Grundfüller / Füller	●●
Pulver	
Coil-Coating	
Plywood	
Holz	
Werkslackierung	
Altackierung	

Anmerkungen:

Komplettes Farbtenspektrum für die NFZ-Lackierung wird abgedeckt.
Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein.

Besondere Hinweise

- Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können
- Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet



Lackaufbau

Ergiebigkeit

≈ 115 m² / l / 1µm

Festkörper

≈ 25 %

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). The latest version supersedes all previous versions. You can obtain the latest version from our website at www.rmpaint.com or directly from your sales partner. It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

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

Technische Information

DIAMONT

Metallic, UNI

D



Mischungsverhältnis 100:50 nach Volumen



Härter



Einstellzusatz

GV 200 CV, normal 15 - 20°C
GV 200 CV, normal 20 - 25°C
 GV 300, lang 25 - 30°C



Spritzviskosität
DIN 4 / 20°C

18 - 22 s. DIN 4

Verarbeitung



Compliant - Fließbecher



HVLP - Pistole



Saugbecher



Airless/ Airmix (ESTA)



Druckkessel / Membranp.

	bar	2,2 - 2,5	2	2,5	2,5
Zerstäubendruck	bar	-	-	-	0,8 - 1,5
Materialdruck	mm	1,4	1,5	1,7	1,0 - 1,1
Düsengröße	kV	-	-	-	-
Spannung	Ω	-	-	-	600 - 1500
Elekt. Widerstand		2 + 1/2	2 + 1/2	2 + 1/2	2 + 1/2
Spritzgänge	min.	bis matt	bis matt	bis matt	bis matt
Zwischenablüfzeit	μm	10 - 15			
Schichtdicke					



Trocknung



Überspritzbarkeit



Klebefrei



Ablebefest



Montagefest



Schleifbarkeit

Min. Max.

Objekttemp. 20°C 10 Min. 8 Std. 10 Min. 30 Min.

Objekttemp. 60°C

Hinweise



1 Spritzgang verhalten vorspritzen, matt ablüften lassen, anschließend mit 1 satten Spritzgang fertig spritzen, matt ablüften lassen, ½ Spritzgang zur Effektangleichung (mindestens 50 cm Abstand zum Objekt).

