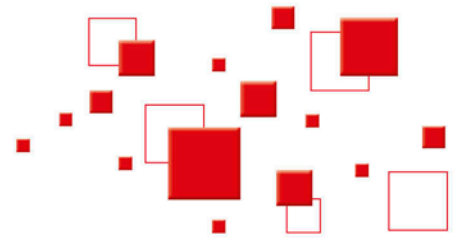


# Prozess Information

## Citroen Cactus Airbump



### Verfahrensbeschreibung

Lackierverfahren zur Reparatur von Citroen Cactus Airbump Bauteilen aus TPU thermoplastischem Polyurethan.

### Untergründe

- Airbump Bauteile aus TPU thermoplastischem Polyurethan

### Benötigte Produkte

- PK 1000 / PK 2000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- PERFECTFILLER WHITE, BLACK, GREY
- FLEX
- ONYX HD
- CRYSTALCLEAR CP

### 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. Oberflächenlackierung

### Vorbehandlung

	Reinigen PK 1000
	Schleifpad grau
	Reinigen PK 1000

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, 10/2015







# Prozess Information

## Citroen Cactus Airbump

### Grundierung





	<b>AM 870 SEALERPLAST 90</b> vor Gebrauch 2 Min. kräftig schütteln
	Spritzgänge: 1 – 2 Schichtdicke: 5 µm
	Ablüftzeit 20°C: 15 Min.

### Füller





	<b>PERFECTFILLER WHITE, GREY, BLACK</b> 400 Vol.-% 100 g <b>FLEX</b> 100 Vol.-% 16 g <b>D 70 / D 80</b> 150 Vol.-% 23 g <b>FR 500, R 2100, R 2200, R 2300</b> 100 Vol.-% 14 g oder Füllermischungen, bzw. Mischungen für hochflexibel Kunststoffteile aus dem Anhang A 1.6.1 Mischungsverhältnisse der Grundmaterialien verwenden
	Spritzgänge: 2 Schichtdicke: 50 – 70 µm
	60°C 30 Min.
	trocken P800, anschließend reinigen mit PK 2000

# Prozess Information

## Citroen Cactus Airbump Basislack

	ONYX HD Basislack HYDROMIX	100 Vol.-% 60 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole	1,4 – 1,5 mm	0,7 bar an der Düse
	Spritzgänge: Schichtdicke:	Uni 2 20 – 25 µm	Metallic 2 ½ 12 – 15 µm
	zwischen den Spritzgängen und vor Klarlack matt ablüften lassen		

## Klarlack




	CRYSTALCLEAR CP H 420 SC 850	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole Compliant-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 mm 1,3 – 1,4 mm	0,7 bar Düseninnendruck 2,0 – 2,5 bar
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 40 – 60 µm	
	60°C	30 Min.	

# Prozess Information





## Citroen Cactus Airbump

### 2. Reparatur von leicht beschädigten Flächen

#### Vorbehandlung

	Reinigen PK 1000
	Schadstelle P150 / Gesamte Fläche Schleifpad grau
	Reinigen PK 1000




#### Spachtel

	STOP FLEX Härter	100 g 3 g
	Schichten:	1 – 2
	20°C	25 – 35 Min.
	trocken mit P80, P150, P240, P320, P400	





# Prozess Information

## Citroen Cactus Airbump

### Grundierung

	<b>AM 870 SEALERPLAST 90</b> vor Gebrauch 2 Min. kräftig schütteln
	Spritzgänge: 1 – 2 Schichtdicke: 5 µm
	Ablüfzeit 20°C: 15 Min.





### Füller

	<b>PERFECTFILLER GREY</b> 400 Vol.-% 100 g <b>FLEX</b> 100 Vol.-% 16 g <b>D 70 / D 80</b> 150 Vol.-% 23 g <b>FR 500</b> 100 Vol.-% 14 g oder Füllermischungen, bzw. Mischungen für hochflexibel Kunststoffteile aus dem Anhang A 1.6.1 Mischungsverhältnisse der Grundmaterialien verwenden
	Spritzgänge: 2 Schichtdicke: 50 – 70 µm
	60°C 30 Min.
	trocken P800, anschließend reinigen mit PK 2000





# Prozess Information

## Citroen Cactus Airbump

### Basislack

	ONYX HD Basislack HYDROMIX	100 Vol.-% 60 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole	1,4 – 1,5 mm	0,7 bar an der Düse
	Spritzgänge: Schichtdicke:	Uni 2 20 – 25 µm	Metallic 2 ½ 12 – 15 µm
	zwischen den Spritzgängen und vor Klarlack matt ablüften lassen		

### Klarlack

	CRYSTALCLEAR CP H 420 SC 850	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole Compliant-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 mm 1,3 – 1,4 mm	0,7 bar Düseninnendruck 2,0 – 2,5 bar
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 40 – 60 µm	
	60°C	30 Min.	