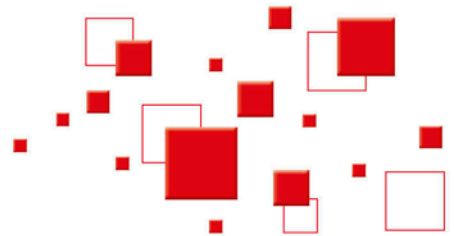


Prozess Information

Lackierverfahren mit Infrarot-Trocknung



Verfahrensbeschreibung

Verfahren für den Reparaturprozess mit Infrarot-Trocknung unter Verwendung eines Kassettenstrahlers mit Temperatursteuerung.

Durch Einsatz der Infrarot-Trocknung wird eine deutliche Verkürzung der Trocknungszeit erzielt.

Dies führt zu:

- Reduzierung von Durchlaufzeiten
- Einsparung von Energiekosten
- Einsparung von Prozesszeiten
- Verbesserung der Durchtrocknung und somit früheres Weiterverarbeiten (z.B. Polieren) möglich

Dieser Reparaturprozess ist vornehmlich für kleinere senkrechte Flächen empfohlen, die mit einem Kassettenstrahler mit Temperatursteuerung in einem Trocknungszyklus erfasst werden können.

Untergründe

- Fahrzeug-Serienlackierungen, voll ausgehärtet und lösemittelfest

Benötigte Produkte

- PK 700 / PK 1000 / PK2000
- STOP UNI
- STOP EXTRA FIN
- EUROFILL
- PERFECTFILLER WHITE / GREY / BLACK
- ONYX HD Basislack
- CRYSTALCLEAR CP




Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel $< 0,1 \mu\text{m}$ enthalten sein können.

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

Vorbehandlung

	Reinigen PK 1000
	Schleifen P80 – P150 Schadstelle metallisch blank entrosten
	Reinigen PK 1000
	Hinweis: Alternativ kann PK 700 zum Einsatz kommen.

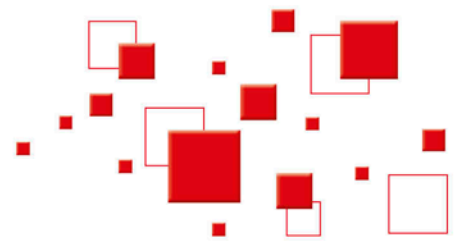
Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder 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, 06/2018







Prozess Information





Lackierverfahren mit Infrarot-Trocknung



Spachtel

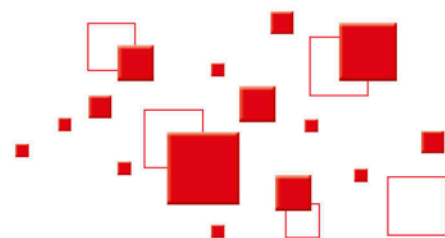
	STOP UNI STOP Härter	100 g 3 g	
	Zeit 4 Min.	Temperatursteigerung 20°C / Min.	max. Oberflächentemperatur 80°C
	Grobschliff mit P80 / P150	Feinschliff mit P240 / P320	
	Reinigen PK 2000		
	Hinweis: Abhängig von der Schadstelle kann auch mit STOP EXTRA FIN gearbeitet werden		

Grundierung







	EUROFILL EUROFILL CATALYST	100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole	1,3 – 1,7 mm	0,7 bar Luftkappe
	Spritzgänge: Schichtdicke:	2 10 – 15 µm	
	Zeit 4 Min.	Temperatursteigerung 15°C / Min.	max. Oberflächentemperatur 60°C
	Hinweis: Bei Abluftzeit über 2 Stunden 20°C ist vor dem Auftrag von PUR Füller die Oberfläche zu köpfen.		

Prozess Information





Lackierverfahren mit Infrarot-Trocknung



Grundfüller

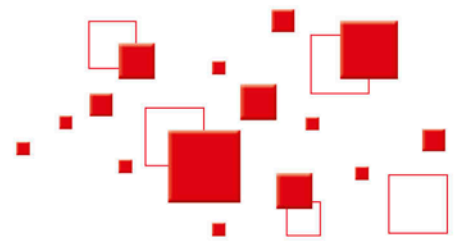
	Vor Gebrauch gut umrühren		
	PERFECTFILLER GREY	100 Vol.-%	
	D 70 / D 80	25 Vol.-%	
	FR 500	25 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole	1,7 – 1,9 mm	0,7 bar Luftkappe
	Spritzgänge:	2	
	Schichtdicke:	50 – 70 µm	
	Zeit	Temperatursteigerung	max. Oberflächentemperatur
	4 Min.	15°C / Min.	60°C
	5 Min.	20°C / Min.	80°C
	trocken P400		
	Reinigen PK 2000		
	Alternativ können alle R-M Grundfüller eingesetzt werden		

Basislack





	Die ONYX HD-Mischfarben zweimal täglich 15 Minuten im Mischregal rühren.		
	ONYX HD Basislack	100 Vol.-%	je nach Farbton
	HYDROMIX	60 Vol.-%	60 g
	Direkt nach Zugabe intensiv mischen. Vor Gebrauch sieben.		
	Achtung: Bei Metallic- und Perleffekt-Farbtönen kein Sieb in die Spritzpistole einsetzen.		
	HVLP-Fließbecherpistole	1,4 – 1,5 mm	0,7 bar Luftkappe
	Spritzgänge:	2 + ½	
	Schichtdicke:	12 – 15 µm	
	Zwischen den Spritzgängen matt ablüften lassen		
	Zeit	Temperatursteigerung	max. Oberflächentemperatur
	4 Min.	15°C / Min.	60°C

Prozess Information

Lackierverfahren mit Infrarot-Trocknung



Klarlack

	CRYSTALCLEAR CP H 420 SC 850	300 Vol.-% 100 Vol.-% 100 Vol.-%	
	HVLP-Fließbecherpistole	1,3 – 1,5 mm	2,0 bar
	Spritzgänge: Schichtdicke:	½ + 1 40 – 50 µm	
	Zeit 4 Min. 4 Min.	Temperatursteigerung 15°C / Min. 20°C / Min.	max. Oberflächentemperatur 60°C 90°C
	Hinweis: Applikation nur auf senkrechten Flächen empfohlen		