

## Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 41V

Es wird empfohlen, die drei Service Mischformeln nur in Verbindung mit diesem Beilackierverfahren einzusetzen.

Bei allen lasierenden Farbtönen ist es erforderlich, die Anzahl der benötigten Spritzgänge für jede Farbtonangleichung und jedes Fahrzeug zu bestimmen. Auch wegen möglicher Unterschiede in der Applikationstechnik empfehlen wir, auf Prüfblechen, die mit Step 1 lackiert sind, eine unterschiedliche Anzahl von Spritzgängen von Step 2 (lasierender Spritzgang) zu lackieren, um den Prozess/Farbtone auf das zu reparierende Fahrzeug abzustimmen.

Dieser Prozess bietet Einsparungen bei dem Lackmaterial und der Verarbeitungszeit:

- Es werden weniger Spritzgänge von Step 2 benötigt.
- Der Beilackierprozess ist einfacher und sicherer.
- R-M ONYX EASY BLENDER A 2520 wird nicht benötigt.

Service Mischformel 1		Service Mischformel 2		Service Mischformel 3	
Mazda 41V	Step 1	Mazda 41V	Step 1	Mazda 41V	Step 1
HB002	66,67	HB002	65,52	HB002	65,29
HB861	14,86	HB861	15,87	Hb861	14,95
HB140	10,19	HB88N	12,5	HB140	8,54
HB88N	5,61	HB140	3,26	HB88N	5,99
HB831W	2,66	HB831W	2,85	HB831W	4,91
				HB259	0,31
Mazda 41V	Step 2	Mazda 41V	Step 2	Mazda 41V	Step 2
HB002	11,87	HB002	11,87	HB002	11,87
HB100	80,28	HB100	80,28	HB100	80,28
HB80T	3,47	HB80T	3,47	HB80T	3,47
HB832	3,00	HB832	3,00	HB832	3,00
HB88N	1,27	HB88N	1,27	HB88N	1,27
CB63L	0,10	CB63L	0,10	CB63L	0,10

**Anmerkung:** In allen drei Fällen bleibt die Mischformel für Step 2 gleich.

Die Service-Mischformel 1 ist heller als die Service-Mischformel 2.

Die Service-Mischformel 3 ist blauer und wurde für Kunststoffteile, z. B. Stoßstangen, formuliert.

**Empfehlung:** Service Mischformel 1 und Service-Mischformel 3 benötigen normalerweise 2 ½ Spritzgänge von Step 2, während Service Mischformel 2 erfahrungsgemäß nur 1 ½ Spritzgänge von Step 2 benötigt.

Bitte prüfen Sie Farbton und Applikation erst auf einem Musterblech, bevor Sie das Fahrzeug lackieren.

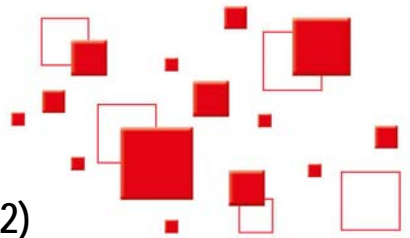
Bitte beachten Sie das folgende Beilackier-Verfahren:

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, 03/2017

# Prozess Information

## Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 41V



### Verfahrensbeschreibung

Eine Teillackierung mit lasierenden 3 - Schicht-Decklacken mit ONYX HD ist grundsätzlich möglich. Daher ist eine Lackierung angrenzender Karosserieteile in der Regel nicht erforderlich. Wenn toleranzüberschreitende Farbtondifferenzen zu erwarten sind, kann es jedoch zweckmäßiger sein, sie durch auslaufendes Beilackieren auszugleichen. Dabei hat der Lackierer die Wahl, je nach Schadensbild, innerhalb der Fläche bzw. auslaufend in das angrenzende Teil zu lackieren. Dieses Verfahren kann wesentlich rationeller und wirtschaftlicher sein als zeitaufwendiges Nachnuancieren.

### Untergründe

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

### Anmerkungen

- Einhaltung der empfohlenen Ablüftzeiten
- Nach jedem Spritzgang die Oberfläche vollständig matt ablüften lassen.
- Beschleunigt werden kann das Ablüften durch zusätzliche Ventilation mit Abblasgeräten (z.B. Dry Jet)
- Kurzfristige Temperaturerhöhung nach dem letzten Spritzgang in kombinierten Spritzkabinen oder eine Zwischentrocknung im Ofen bei 40°C.
- Es ist zu berücksichtigen, dass die Ablüftzeiten sich mit steigender Basislackeschichtdicke verlängern.

### Benötigte Produkte

- PK 1000 / PK 2000
- ONYX HD Mazda 41V
- HYDROMIX  
RAPIDCLEAR C 2570

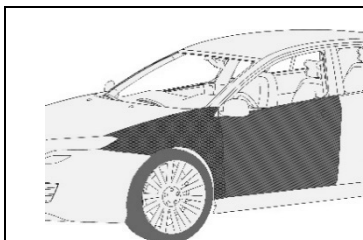
### Sicherheitshinweise

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



Reinigen mit PK 1000

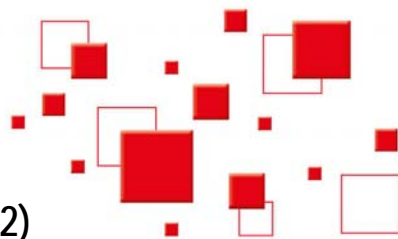
Schleifen mit Schaumteller P1000 – P2000.

Reinigen mit PK 2000

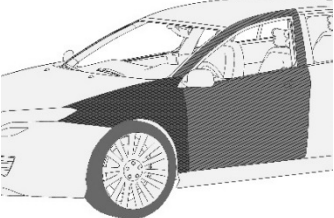


# Prozess Information

## Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 41V



### 2) Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteiles Step 1

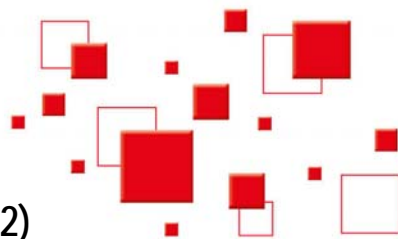
	<b>Abdecken:</b> Angrenzendes Teil mit Abdeckfolie abkleben.
	<b>Mischungsverhältnis:</b> ONYX HD Mazda 41V Step 1 100 Vol.-% HYDROMIX 60 Vol.-%
	<b>Spritzpistole:</b> 1,4 – 1,5 mm HVLP
	<b>Druck:</b> 2,0 bar
	<b>Auftrag:</b> 2 (deckend) + ½ Effektgang zur Effektangleichung
	<b>Anmerkung:</b> Viskosität 20 – 21 s DIN4 / 23°C Abdeckfolie wieder entfernen, nachdem der letzte Spritzgang vollständig getrocknet ist.
	<u>Step 1</u> auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren. Beilackierzone klein halten und den Übergang an der Kante gleichmäßig und fließend lackieren

### 2.1) Lackierung des Übergangs in das angrenzende Karosserieteil Step 1

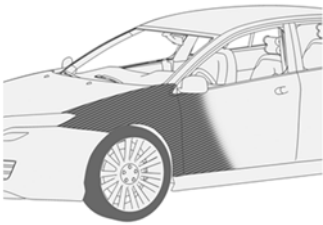
	<b>Mischungsverhältnis:</b> ONYX HD Mazda 41V Step 1 100 Vol.-% HYDROMIX 60 Vol.-%
	<b>Spritzpistole:</b> 1,4 – 1,5 mm HVLP
	<b>Druck:</b> 1,0 – 1,5 bar
	<b>Auftrag:</b> Den Übergang vom Reparaturteil zum angrenzenden Teil mit 1 - 2 + ½ Spritzgängen auslaufend beilackieren
	<b>Ablüften:</b> ablüften bis matt.
	<b>Anmerkung:</b> Für das Beilackieren den Spritzdruck reduzieren. Nach Trocknung von <u>Step 1</u> mit einem Staubbindetuch Spritznebel entfernen.

# Prozess Information

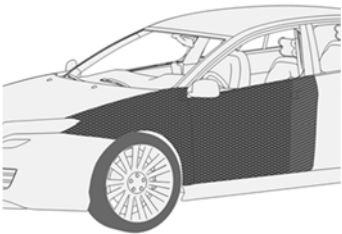
## Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 41V



### 3) Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteils und des angrenzenden Karosserieteils Step 2

	<b>Mischungsverhältnis:</b>		
		ONYX HD Mazda 41V Step 2	100 Vol.-%
		HYDROMIX	60 Vol.-%
	<b>Spritzpistole:</b>	1,4 – 1,5 mm HVLP	
	<b>Druck:</b>	2.0 bar auf dem reparierten Teil, 1.5 bar auf der Beilackierzone	
	<b>Auftrag:</b>	1 – 2 + ½ Spritzgänge auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren.	
<b>Ablüften:</b>	matt ablüften		
<b>Anmerkung:</b>	Auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren. Für das Beilackieren in das angrenzende Teil den Spritzdruck reduzieren, falls erforderlich. Standardspritzdruck für das Lackieren des ganzen Teils.		

### 4) RAPIDCLEAR C 2570

	<b>Mischungsverhältnis:</b>		
		RAPIDCLEAR C 2570*	300 Vol.-%
		H 2550	100 Vol.-%
		R 2200	100 Vol.-%
	<b>Spritzpistole:</b>	1,3 HVLP	
	<b>Auftrag:</b>	2 Spritzgänge	
<b>Ablüften:</b>	nicht erforderlich		
<b>Trocknung:</b>	30 Min. 60°C		