

Prozess Information

Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 46V Soul Red Crystal Met.

Es wird empfohlen, die Service Mischformel nur in Verbindung mit diesem Beilackier-Verfahren einzusetzen.

Bei allen lasierenden Farbtönen ist es immer noch 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.

Dieser Prozess bietet Einsparungen bei dem Lackmaterial und der Verarbeitungszeit:

- Der Beilackierprozess ist einfacher und sicherer.
- Kein R-M ONYX EASY BLENDER A 2520 verwenden.

Service Mischformel 1	
Mazda 46V	Step 1
HB002	60,00
HB88M	17,50
HB80T	12,75
HB861	7,80
HB120	1,90
Mazda 46V	Step 2
HB002	4,20
HB100	89,90
HB80T	6,00

Empfehlung: Service Mischformel 1 benötigen 2½ Spritzgänge von Step 2.

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 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 46V Soul Red Crystal Met.

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 Abluftzeiten
- 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 Abluftzeiten sich mit steigender Basislackeschichtdicke verlängern.

Benötigte Produkte

- PK 1000 / PK 2000
- ONYX HD Mazda 46V
- HYDROMIX
RAPIDCLEAR C 2570

Sicherheitshinweise

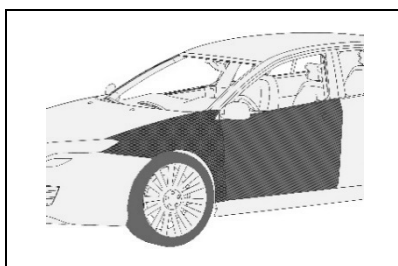
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

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.

Der Endschliff des eingesetzten Füllers mit einem Exzenter sollte nicht grober als P500 und nicht feiner als P1000 sein.

1) Vorbehandlung



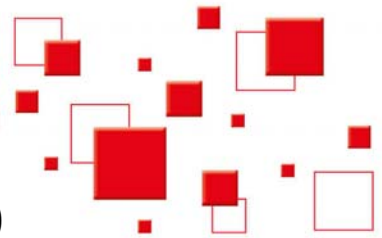
Reinigen mit PK 1000

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 46V Soul Red Crystal Met.



2) Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteiles Step 1

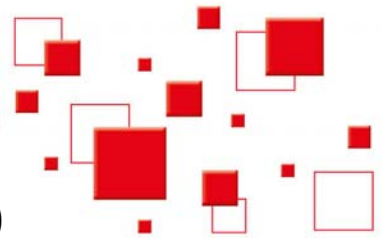
	<p>Abdecken: Angrenzendes Teil kann, muss aber nicht, mit Abdeckfolie abkleben werden.</p> <p>Mischungsverhältnis:</p> <table><tr><td>ONYX HD Mazda 46V Step 1</td><td>100 Vol.-%</td></tr><tr><td>HYDROMIX</td><td>60 Vol.-%</td></tr></table> <p>Spritzpistole: 1,4 – 1,5 mm HVLP</p> <p>Druck: 2,0 bar</p> <p>Auftrag: 2 (deckend) + ½ Effektgang zur Effekangleichung</p> <p>Anmerkung: Viskosität 20 – 21 s DIN4 / 23°C Abdeckfolie wieder entfernen, nachdem der letzte Spritzgang vollständig getrocknet ist.</p> <p><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 Beim beilackieren maximaler Spritzdruck 1,5 bar Der Einsatz von ONYX BLENDER PRO ist in diesem Prozess nicht notwendig.</p>	ONYX HD Mazda 46V Step 1	100 Vol.-%	HYDROMIX	60 Vol.-%
ONYX HD Mazda 46V Step 1	100 Vol.-%				
HYDROMIX	60 Vol.-%				

2.1) Lackierung des Übergangs in das angrenzende Karosserieteil Step 1

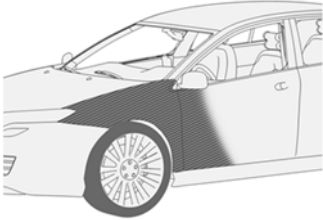
	<p>Mischungsverhältnis:</p> <table><tr><td>ONYX HD Mazda 46V Step 1</td><td>100 Vol.-%</td></tr><tr><td>HYDROMIX</td><td>60 Vol.-%</td></tr></table> <p>Spritzpistole: 1,4 – 1,5 mm HVLP</p> <p>Druck: 1,0 – 1,5 bar</p> <p>Auftrag: Den Übergang vom Reparaturteil zum angrenzenden Teil mit 1 - 2 + ½ Spritzgängen auslaufend beilackieren</p> <p>Ablüften: ablüften bis matt.</p> <p>Anmerkung: Für das Beilackieren den Spritzdruck reduzieren. Nach Trocknung von <u>Step 1</u> mit einem Staubbindetuch Spritznebel entfernen.</p>	ONYX HD Mazda 46V Step 1	100 Vol.-%	HYDROMIX	60 Vol.-%
ONYX HD Mazda 46V Step 1	100 Vol.-%				
HYDROMIX	60 Vol.-%				

Prozess Information

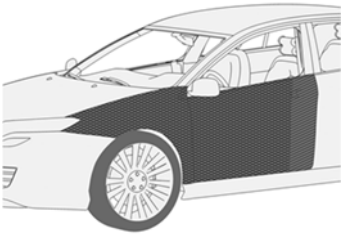
Beilackierung in das angrenzende Karosserieteil mit R-M Dreischicht-Decklack ONYX HD (lasierender Step 2) Mazda 46V Soul Red Crystal Met.



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

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD Mazda 46V Step 2	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	2.0 bar auf dem reparierten Teil, 1.5 bar auf der Beilackierzone
	Auftrag:	1 – 2 + ½ Spritzgänge auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren.
	Ablüften:	matt ablüften
	Anmerkung:	Auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren. Für das Beilackieren in das angrenzende Teil den Spritzdruck reduzieren, falls erforderlich. Zum Effektangleich den ½ Spritzgang mit reduzierten Spritzdruck von 1,5 bar über die Reparatur Fläche auftragen. Ein gleichmäßiger Farbverlauf wird durch Verschiebung der Überlappungszonen erreicht.

4) RAPIDCLEAR C 2570

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