

Lackierverfahren DIAMONT Nissan GT-R

Verfahrensbeschreibung

R-M Verfahren für DIAMONT. Speziell abgestimmtes Lackierverfahren für den Nissan GT-R im Farbton KAB.

Untergründe

- originale Werkslackierung Nissan

Benötigte Produkte

- PK 700 / PK 900 / PK 1000
- EUROXY CP
- Vorlack
- Beispritzlack
- DIAMONT KAB Farbton
- SUPREMELUX CP

Sicherheitshinweise

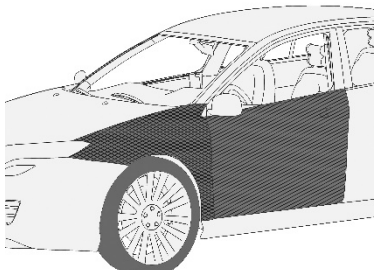
Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

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

Lackierung auf Stoß

1.1 Auftrag Grundfüller / Vorbehandlung

	<p>Reinigen PK 700 oder PK 900 Schleifen (Stahl P80, Aluminium P150–P180, verzinkter Stahl P240 und Alllackierung P240) Reinigen mit PK 1000.</p> <p>EUROXY CP entsprechend der Technischen Information verarbeiten EUROXY CP bietet eine ausgezeichnete Beständigkeit.</p> <ol style="list-style-type: none">1) Grundfüller maschinell mit P500 schleifen.2) Maschinell schleifen mit P600, um die Schleifriefen von P500 zu entfernen.3) Maschinell schleifen mit P800, um die Schleifriefen von P600 zu entfernen.4) Maschinell schleifen mit P1000, um die Schleifriefen von P800 zu entfernen.5) Mit PK 700 reinigen.
---	--

Hinweise:

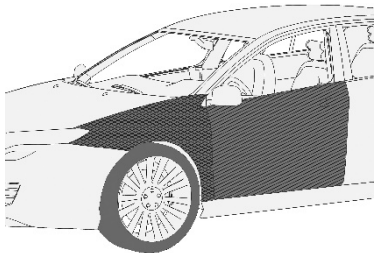
- Wenn die Oberfläche des Grundfüllers rau bleibt, führt dies zu einem schuppigen Erscheinungsbild der Oberfläche.
- Wenn auf der Oberfläche noch Schleifriefen von P500, P600 oder P800 verbleiben, werden diese auf der Oberfläche als Wolkenbildung oder Schleifriefenmarkierungen sichtbar.
- Beim Schleifen Kontrollfarbe verwenden, um übermäßiges Schleifen zu verhindern.
- Vor dem Schleifen Kontrollfarbe auftragen und dann so lange schleifen bis die Kontrollfarbe nicht mehr sichtbar ist. So wird sichergestellt, dass aus dem vorhergehenden Prozessschritt keine Schleifriefen auf der Oberfläche verbleiben.
- Soft Interface-Pad für Exzenterschleifer verwenden.

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.

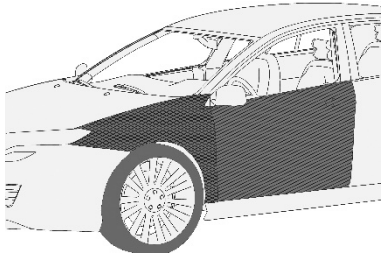
R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 02/2013



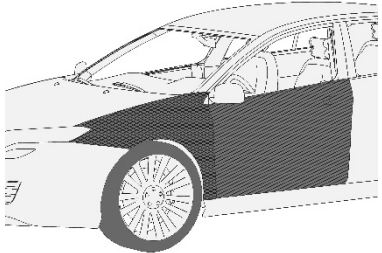
1.2 Auftrag Vorlack

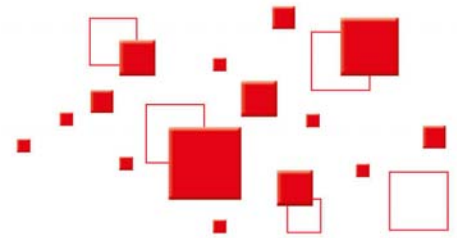
	Mischformel Vorlack:	
	BC 020	8,7 g
	BC 201 100 Vol.-%	10,1 g
	BC 190	92,3 g
	H 9000 5 Vol.-%	5,0 g
	BC 020 60 Vol.-%	53,0 g
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	1 nasser
	Druck:	2,0 bar
	Ablüften:	15 Min. bei 20°C
	Vorlack mit nassem Spritzgang auftragen, um Orangenschaleneffekt zu vermeiden. Die Trocknungszeit muss vollständig eingehalten werden, um ein schuppiges Erscheinungsbild der Oberfläche zu verhindern.	

1.3 Auftrag Beispritzlack

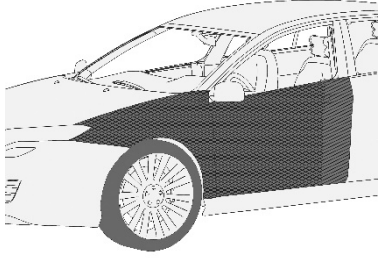
	Mischformel Beispritzlack:	
	BC 100	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	150 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	1 nasser
	Druck:	2,0 bar
	Trocknung:	15 Min. bei 60°C
	Vorlack mit nassem Spritzgang auftragen, um Orangenschaleneffekt zu vermeiden. Nach der Trocknung Reparaturteil auf Raumtemperatur abkühlen lassen bevor KAB-Basislack aufgetragen wird.	

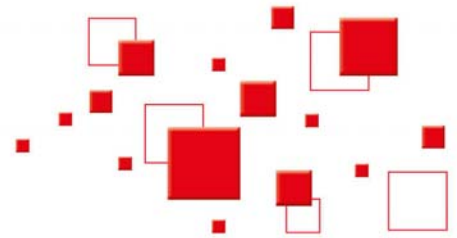
1.4 Auftrag KAB-Farbton

	KAB Mischformel:	
	KAB-Farbton	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	150 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	5 – 6 matt ablüften lassen
	Druck:	2,0 bar
	Trocknung:	15 Min. bei 60°C
	KAB-Basislack mit mittleren Spritzgängen auftragen. Nach Erreichen der Deckkraft 2 – 3 Effektgänge auftragen. Die Trocknungszeit muss vollständig eingehalten werden, um ein schuppiges Erscheinungsbild der Oberfläche zu verhindern.	



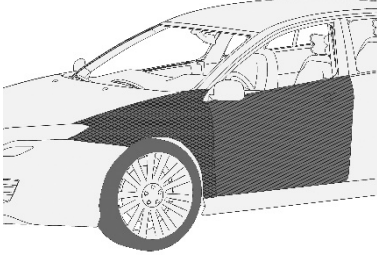
1.5 Auftrag Klarlack SUPREMELUX CP

	Mischungsverhältnis:	
	SUPREMELUX CP	300 Vol.-%
	H 420	100 Vol.-%
	SC 820	100 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Auftrag:	1 – 2
	Trocknung:	30 Min. 60°C
	Auf stehenden Flächen 1 normalen Spritzgang gefolgt von einem nassen Spritzgang auftragen. Auf liegenden Flächen 2 Spritzgänge auftragen, um eine glatte Oberfläche zu erreichen. Die Trocknungszeit beträgt 30 Minuten bei 60 C (Objekttemperatur).	



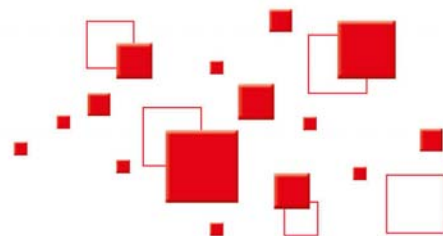
Spot-Repair

2.1 Auftrag Grundfüller / Vorbehandlung

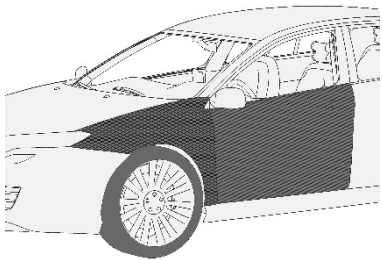
	<p>Reinigen PK 700 oder PK 900 Schleifen (Stahl P80, Aluminium P150–P180, verzinkter Stahl P240 und Altackierung P240) Reinigen mit PK 1000.</p> <p>EUROXY CP entsprechend der Technischen Information verarbeiten</p> <ol style="list-style-type: none">1) Grundfüller maschinell mit P500 schleifen.2) Maschinell schleifen mit P600, um die Schleifriefen von P500 zu entfernen.3) Maschinell schleifen mit P800, um die Schleifriefen von P600 zu entfernen.4) Maschinell schleifen mit P1000, um die Schleifriefen von P800 zu entfernen.5) Mit PK 700 reinigen.
---	---

Hinweise:

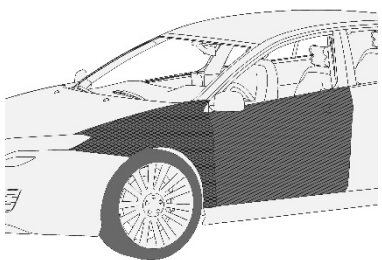
- Wenn die Oberfläche des Grundfüllers rau bleibt, führt dies zu einem schuppigen Erscheinungsbild der Oberfläche.
- Wenn auf der Oberfläche noch Schleifriefen von P500, P600 oder P800 verbleiben, werden diese auf der Oberfläche als Wolkenbildung oder Schleifriefenmarkierungen sichtbar.
- Beim Schleifen Kontrollfarbe verwenden, um übermäßiges Schleifen zu verhindern.
- Vor dem Schleifen Kontrollfarbe auftragen und dann so lange schleifen bis die Kontrollfarbe nicht mehr sichtbar ist. So wird sichergestellt, dass aus dem vorhergehenden Prozessschritt keine Schleifriefen auf der Oberfläche verbleiben.
- Soft Interface-Pad für Exzentrerschleifer verwenden.



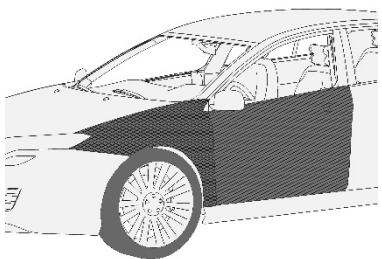
2.2 Auftrag Beispritzlack (1)

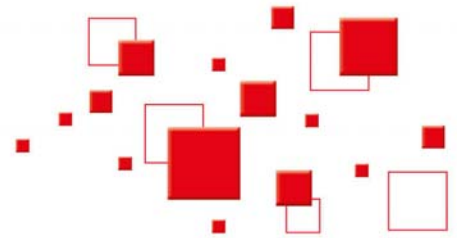
	Mischformel Beispritzlack:	
	BC 100	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	150 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	1 nasser
	Druck:	2,0 bar
	Trocknung:	15 Min. bei 60°C
	Beispritzlack mit einem nassen Spritzgang auftragen. Nach der Trocknung Reparaturteil auf Raumtemperatur abkühlen lassen bevor KAB-Basislack aufgetragen wird.	

2.3 Auftrag KAB Farbton (1)

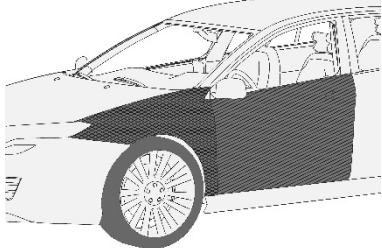
	KAB Mischformel:	
	KAB-Farbton	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	3 – 4 matt ablüften lassen
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
	KAB-Basislack mit mittleren Spritzgängen auftragen. Nach Erreichen der Deckkraft 2 – 3 Effektgänge auftragen. Die Trocknungszeit muss vollständig eingehalten werden, um ein schuppiges Erscheinungsbild der Oberfläche zu verhindern.	

2.4 Auftrag Beispritzlack (2)

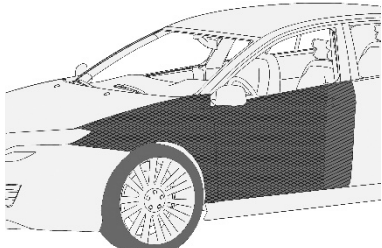
	Mischformel Beispritzlack:	
	BC 100	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	150 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	1 nasser
	Druck:	2,0 bar
	Ablüften:	/
	Um Spritznebel im Beilackierbereich zu verhindern, sollte 1 nasser Spritzgang mit Beispritzlack vorgelegt werden bevor der Effektgang des KAB-Farbtons aufgetragen wird.	



2.5 Auftrag KAB Farbton (2)

	KAB Mischformel:	
	KAB-Farbton	100 Vol.-%
	H 9000	5 Vol.-%
	BC 020	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,5 mm HVLP
	Auftrag:	2 – 3 matt ablüften lassen
	Druck:	0,8 – 1,5 bar
	Trocknung:	15 Min. bei 60°C

2.6 Auftrag Klarlack SUPREMELUX CP

	Mischungsverhältnis:	
	SUPREMELUX CP	300 Vol.-%
	H 420	100 Vol.-%
	SC 820	100 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Auftrag:	2
	Trocknung:	30 Min. 60°C
	Auf stehenden Flächen 1 normalen Spritzgang gefolgt von einem nassen Spritzgang auftragen. Auf liegenden Flächen 2 Spritzgänge auftragen, um eine glatte Oberfläche zu erreichen. Die Trocknungszeit beträgt 30 Minuten bei 60 C (Objekttemperatur).	