

BLEND'ART

Raccord dans un élément adjacent avec DIAMONT

A 3.3

Description du procédé d'application

BLEND'ART est un système universel composé de trois procédés couvrant tous les types de raccords.

Ce procédé a été conçu pour la réalisation de raccords noyés avec DIAMONT par les ateliers de peinture professionnels. L'objectif est d'obtenir de façon fiable des réparations invisibles sur l'ensemble de la gamme de coloris.

Supports d'application :

- Apprêts R-M
- Peintures première monte, durcies à cœur et résistantes aux solvants
- Peintures de réparation, durcies à cœur et résistantes aux solvants

Produits préconisés :

- PK 700 ou PK 2000
- DIAMONT
- DIAMONT BLENDER
- BC 020 ou BC 030
- BC 101
- CHRONOTOP
- H 9000

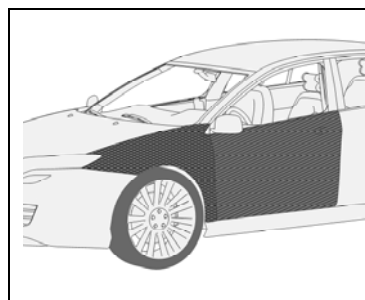
Consignes de sécurité

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0,1 µm.

Ce produit est réservé à un usage professionnel uniquement.

Pour l'utilisation de ce produit, respecter les règles de sécurité en vigueur et porter les équipements de protection individuelle adaptée.

Préparation de surface



1) Ponçage de l'apprêt

Nettoyer avec PK 700 ou PK 2000.

Poncer au P400.

2) Ponçage de la zone de refonte de DIAMONT

Poncer au P2000 ou avec un tampon de dépolissage imbibé de PK 700 ou PK 2000.

Nettoyer avec PK 700 ou PK 2000.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web www.rmpaint.com, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

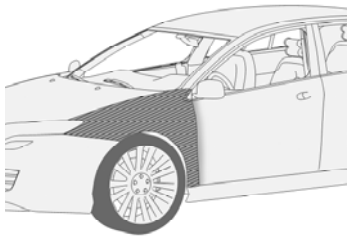
R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 12/2014

BLEND'ART

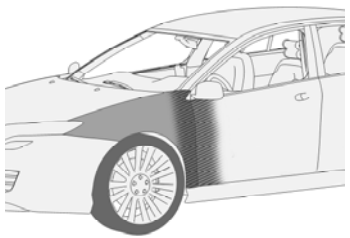
Raccord dans un élément adjacent avec DIAMONT

A 3.3

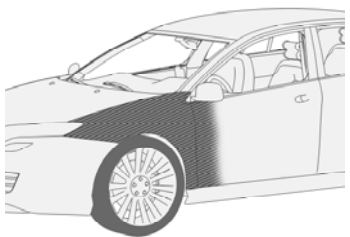
1) 1ère couche de DIAMONT

	Dosage des produits :	DIAMONT	100
		BC 020 ou BC 030	60
	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
	Pression :	0,8 – 1,5 bar	
	Application :	Uniquement sur la tache d'apprêt jusqu'à ce qu'il soit couverte.	
	Evaporation :	Laisser évaporer à l'état mat après chaque couche.	
Nettoyage :	Si nécessaire, enlever le brouillard de pistolage avec un chiffon anti-poussières.		

2) 1ère étape du raccord

	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
	Pression :	0,8 – 1,5, selon le coloris	
	Application :	Effectuer le raccord le long des bords de l'élément réparé et de l'élément adjacent.	
	Evaporation :	non nécessaire	

3) 2ème couche de DIAMONT

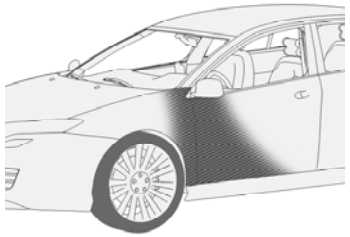
	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
	Pression :	2,0 bar	
	Application :	1 couche sur l'élément réparé	
	Evaporation :	Laisser évaporer à l'état mat.	
	Nettoyage :	Si nécessaire, enlever le brouillard de pistolage avec un chiffon anti-poussières.	

BLEND'ART

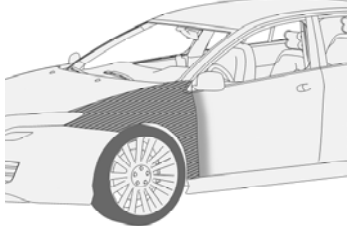
Raccord dans un élément adjacent avec DIAMONT

A 3.3

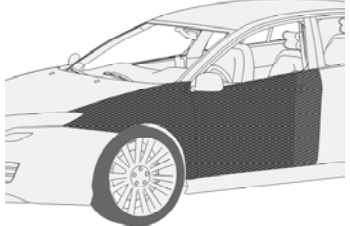
4) Raccord dans l'élément adjacent

	Dosage des produits :		
	Mélange A :	DIAMONT BLENDER	100
		BC 020 ou BC 030	60
		Mélange A :	100
		DIAMONT prêt à l'emploi	100
	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
Pression :	0,8 – 1,5, selon le coloris		
Application :	2 – 3 couches fines en dégradé vers la surface adjacente		
Evaporation :	Laisser évaporer à l'état mat.		

5) Voile de DIAMONT

	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
	Pression :	2 bar	
	Application :	1 couche fine sur tout l'élément réparé	
	Evaporation :	Laisser évaporer à l'état mat.	

6) Vernis

	Dosage des produits :		
	CHRONOTOP	100	
	H 9000	25	
	BC 020	25	
	Pistolet :	1,3 – 1,5 mm	
	Pression :	2,0 – 2,5 bar	
	Application :	2 couches	
	Evaporation :	5 min entre les couches	
	Séchage :	15 min à 60°C ou 8 min IR 100 %	