

ONYX HD système tri-couche Raccord dans l'élément réparé avec ONYX HD (Couche translucide, Etape 2) B 3.4

Description du procédé d'application

En règle générale, la mise en peinture d'un panneau de carrosserie avec un système de finition bi-couche, base et vernis, est possible sans qu'il soit nécessaire de repeindre l'élément adjacent. Toutefois, afin d'obtenir une correspondance de teinte exacte avec la voiture réparée, l'application de plaque test est nécessaire.

Cependant, lorsque la reproduction d'une teinte semble difficile et que des différences de couleurs sont susceptibles d'apparaître, la méthode la plus appropriée pour limiter ces effets est la technique de raccord dans la zone endommagée et / ou l'élément adjacent, (voir processus ONYX HD système tri-couche, Raccord dans l'élément adjacent avec

ONYX HD (Couche translucide, Etape 2). Selon la teinte (en fonction des pigments contenus dans la couche translucide de l'étape 2), de l'expérience du peintre, une des deux méthodes peut être sélectionnée.

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 2000
- ONYX HD
- HYDROMIX
- RAPIDCLEAR C 2570
- BLENDING FLASH

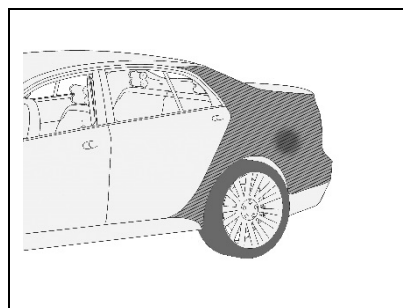
Consignes de sécurité

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.

1) Préparation de surface



- 1) Ponçage de la zone apprêtée.
Dégraisser avec PK 1000.
Poncer aux P400 / P500, puis P1000 pour éliminer les brouillards d'apprêt sur les zones environnantes.
- 2) Ponçage de la zone de raccord.
Poncer aux P1000 – P2000.
Dégraisser au 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, 04/2017



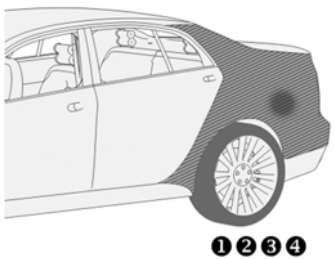
ONYX HD système tri-couche

Raccord dans l'élément réparé

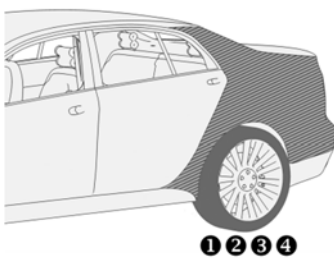
avec ONYX HD (Couche translucide, Etape 2)

B 3.4

2) Mise en peinture de l'élément réparé et des plaques test, au nombre prédéfini par le peintre – Teinte Etape 1

	Dosage des produits :	ONYX HD étape 1	100% en vol.
		HYDROMIX	60% en vol.
	Pistolet :	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	Pression :	1.0 – 1.5 bar	
	Application :	2 couches (en incluant les plaques test ①②③④ etc.) jusqu'à disparition de l'apprêt. Pour une meilleure transition du raccord, chaque couche recouvre et déborde la précédente.	
Evaporation :	Matage complet après chaque couche.		

3) Mise en peinture de l'élément réparé et des plaquettes de test peintes précédemment -Teinte Etape 2

	Dosage des produits :	ONYX HD étape 2	100% en vol.
		HYDROMIX	60% en vol.
	Pistolet :	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	Pression :	1.0 – 1.5 bar	
	Application :	1 couche (y compris les plaquettes de test peintes précédemment ①②③④ etc.)	
Evaporation :	Matage complet.		

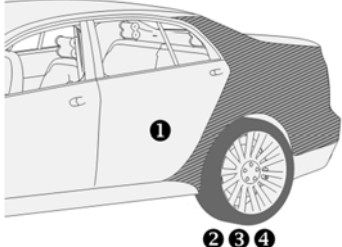
ONYX HD système tri-couche

Raccord dans l'élément réparé

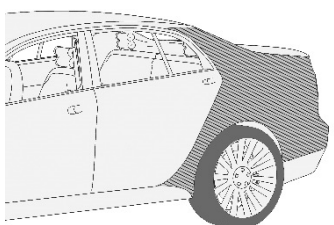
avec ONYX HD (Couche translucide, Etape 2)

B 3.4

4) Ajustement couleur. Application du nombre de couche nécessaire -Teinte Etape 2

	Ajustement couleur : La première plaque de test peinte ①, est comparée à la teinte du véhicule. Attention : il est nécessaire de revernir la plaque test avant comparaison. Si la teinte correspond exactement à celle du véhicule, continuer et appliquer le vernis comme indiqué sur l'Etape 3. A défaut, appliquer une nouvelle couche de teinte « Etape 2 » sur l'élément réparé et les plaques de test (②③④ etc.). Répéter l'opération jusqu'à obtention de la teinte.			
	Dosage des produits : <table><tr><td>ONYX HD étape 2</td><td>100% en vol.</td></tr><tr><td>HYDROMIX</td><td>60% en vol.</td></tr></table> Pistolet : 1.4 – 1.5 mm HVLP Pression : 1.0 – 1.5 bar Application: 1 - x Evaporation : Matage complet après chaque couche.	ONYX HD étape 2	100% en vol.	HYDROMIX
ONYX HD étape 2	100% en vol.			
HYDROMIX	60% en vol.			

5) RAPIDCLEAR C 2570- Etape 3

	Dosage des produits : <table><tr><td>RAPIDCLEAR C 2570*</td><td>300% en vol.</td></tr><tr><td>H 2550</td><td>100% en vol.</td></tr><tr><td>R 2200</td><td>100% en vol.</td></tr></table> * Option CHRONOLUX CP Pistolet : 1.3 HVLP Pression : 2.0 bar Application : 1 couche légère et 1 pleine, superposer Evaporation : Pas d'évaporation entre couche. Séchage : 10 min à 60°C	RAPIDCLEAR C 2570*	300% en vol.	H 2550	100% en vol.	R 2200	100% en vol.
	RAPIDCLEAR C 2570*	300% en vol.					
H 2550	100% en vol.						
R 2200	100% en vol.						