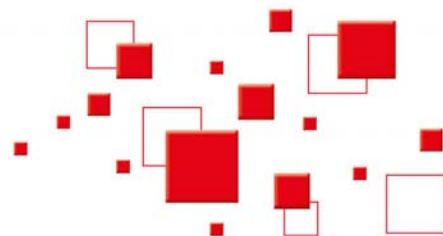


## Matt Shade concept

### B 6.1



#### Description du procédé :

R-M Matt Shade Concept est un système qui permet de réaliser des finitions mates sur des bases hydrodiluable ONYX HD/DIAMONT en combinaison avec les vernis SILICATOP et SATINTOP II. En mélangeant ces 2 vernis, on obtient des valeurs de brillance allant de 12 à 65 unités sous un angle de 60°.

#### Précautions :

Le niveau de brillance obtenu entre des véhicules appliqués avec des peintures première monte et de réparation peut parfois varier d'un véhicule à l'autre voire sur un même véhicule. Cet écart peut conduire à un travail supplémentaire dans la remise à neuf du véhicule.

#### Raisons possibles :

- Ecart ou variation du niveau de brillance de la peinture d'origine (différence de brillance obtenue entre les parties horizontales et verticales sur les finitions mates des lignes de productions automobiles)
- Les constructeurs automobiles utilisent des peintures avec des niveaux de brillance différents.
- Dans le procédé de réparation, un temps d'évaporation insuffisant entre les couches et une épaisseur de film trop élevée ou trop faible peuvent amener à différent niveau de brillance du vernis mat. Les autres raisons peuvent être liées à une épaisseur de base hors spécifications ou un recouvrement incorrect de peinture.

#### Recommandations :

- Afin d'éviter les écarts de brillance, R-M recommande de respecter les épaisseurs de bases et de vernis ainsi que les temps de matage entre les couches de vernis (Matage entre les couches ou avant cuisson, 10 à 15 minutes après la 1ère couche de vernis et 15 à 20 minutes après la seconde couche pour obtenir un matage complet.) Ne pas dépasser plus de 25 minutes d'évaporation après chaque couche.
- R-M recommande d'utiliser les cartes du R-M Matt Shade concept afin de déterminer le niveau de brillance du véhicule à réparer.
- Ces spécifications se rapportent aux coloris opaques et métallisés. Les coloris métallisés clairs peuvent augmenter le niveau de brillance. Par conséquent, nous recommandons de réaliser une plaquette échantillon avant de réaliser la réparation.
- SILICATOP et SATINTOP II peuvent être utilisés sans FLEX pour peindre les pièces plastiques.
- Les surfaces mates ne peuvent pas être lustrées pour éliminer les particules incluses dans la peinture.
- Les vernis mats ne peuvent pas être raccordés. Par conséquent, la réparation de l'élément complet est nécessaire.

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](http://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, 10/2017



## Matt Shade concept

### B 6.1

#### Informations complémentaires :

Il est impératif d'éviter :

- Le polissage et le ponçage de la finition mate.
- L'utilisation de cire ou de polish
- L'utilisation d'éponges abrasives (exemple : éponge ménagère ou chiffon...)
- L'utilisation de tous produits agressifs (nettoyant, huile, graisse...)

Instruction de nettoyage :

- Ne pas utiliser les brosses de lavage
- Ne jamais laver son véhicule recouvert d'un vernis mat en plein soleil
- Les particules collantes (poussières, feuilles...) doivent être enlevées avec de l'air comprimé avant le lavage du véhicule.
- Détremper abondamment avec de l'eau tous les insectes morts, fientes d'oiseaux ...et les enlever avec de l'air comprimé.
- Le véhicule sera lavé de préférence à la main avec une éponge douce en utilisant de l'eau additionnée d'un produit nettoyant neutre.
- Le véhicule lavé sera de préférence séché à l'air comprimé ou en l'essuyant avec une peau de chamois.

#### Supports d'application :

- Apprêt R-M recommandés dans le système PREP'ART
- Peintures première monte, durcies à cœur et résistantes aux solvants
- Peintures réparation, durcies à cœur et résistantes aux solvants

#### Produits préconisés :

- PK 2000
- ONYX HD / DIAMONT basecoats
- SATINTOP II / SILICATOP
- H 2490

#### 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



Nettoyage PK 2000

#### Application de la base







DIAMONT, ONYX HD  
S'appliquent conformément à la fiche technique

## Matt Shade concept

B 6.1

### Application du vernis

	Dosage des vernis R-M pour obtenir des valeurs de brillance de 12 à 65 unités Avec utilisation du durcisseur H 2490:							
	Dosage des produits (%).	Niveau de brillant +/- 2 sous un angle de 60°						
		12	20	25	30	40	53	65
	SILICATOP	100	85	75	55	40	30	/
	SATINTOP II	/	15	25	45	60	70	100
Bien agiter avant utilisation								
Mélange des vernis H 2490								
			100% en vol.		100 g			
			50% en vol.		50 g			
	Pistolet à gravité HVLP		1.3 – 1.5 mm		0.7 bar au chapeau			
	Pistolet à gravité à pression réduite		1.3 – 1.4 mm		2.0 – 2.5 bar			
	Nombre de couches :		2					
	Épaisseur totale :		40 – 50 µm					
Matage entre les couches ou avant cuisson, 10 à 15 minutes après la 1ère couche de vernis et 15 à 20 minutes après la seconde couche pour obtenir un matage complet. Ne pas dépasser plus de 25 minutes d'évaporation après chaque couche.								
	Séchage à 60°C		30 min.					