

ONYX HD

HB 10S グリムシルバー

保管温度 5-45 °C

使用方法



- 1) ダブルアクションサンダーを使用し、P 500 でサフェーサーを研磨
 - 2) P 500 の研磨痕跡の目消しをするため、ダブルアクションサンダー P 1000 で研磨
 - 3) PK 2000 で脱脂
- 注意：プライマーフィラーの研磨が不十分な箇所は、ウロコ模様となって外観に現れる
P 500 の研磨痕の目消しが不十分の場合、ペーパー目が発生、ムラになるなど、表面の品質に影響を及ぼす

研磨の状態を確認するために、ガイドコートを使用すること
サンダーには、中間ソフトパッドを使用すること

グラウンドコートの塗装：HB 10S を塗装する前に、HB 100 をハイドロミックスで60%希釈した物を1回ウエットコートで塗装します。



混合比	100 % (容量比)	オニキス HD “グリムシルバー” (重量比：HB002 83.3g + HB 10S 16.7g)
シンナー	60 % (容量比)	HB 032 ハイドロミックス (調整ベースを追加した後、すぐにかき混ぜます)



安全に関する注意：

2004 / 42 / IIB (d) (420) 419: 製品分類：IIB.d RFU でのEU 制限値は 420 g / L

本製品のVOC 含有量は 419 g / L

本製品には、取り除けない 0.1 µm 未満の細かい粒子が含まれている可能性があります。

業務用向けに限定された製品です。

これらの製品を使用される際には、労働安全衛生ガイドラインに従い個人保護具を着用して下さい。

本文書内のデータは、現時点での弊社の知識と経験に基づいて提供しております。弊社の製品を使用した作業、ならびに塗装に影響を及ぼす可能性のある様々な要因を考慮すると、本書で提供されている情報に関わらず、製品使用者それぞれにおいて調査や試験を実施する必要があります。本文書内の記述、図表、写真、値、比率、重量などは、一般的な情報に限定して提供しており、事前の通知なしに内容が変更されることがあります。また、製品仕様など、契約上同意した製品の品質とは区別して取り扱うものとします。最新版の文書が、全ての古い文章より優先されます。最新版は、Web サイト www.rmpaint.com または、営業担当者から入手することができます。弊社の製品使用者は、所有権、法律、規定など責任を持って順守しなければなりません。

ONYX HD

HB 10S グリムシルバー



HVLP 重力式スプレーガン



汎用重力式スプレーガン

吹付空気圧力	bar	2
先端空気圧力	bar	0.7
ノズル口径		1.4-1.5
塗装回数		ノーマルコート 2-3回 + ドライコート 2回
フラッシュオフ 20°C	分	塗装毎に、つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

新しいセンサー技術を搭載している車の補修工程については、ここに記載している工程に加え各自動車メーカーからのボデー修理書を遵守する必要があります。

安全に関する注意:

2004 / 42 / IIB (d) (420) 419: 製品分類: IIB.d RFU でのEU 制限値は 420 g / L

本製品のVOC 含有量は 419 g / L

本製品には、取り除けない 0.1 µm 未満の細かい粒子が含まれている可能性があります。

業務用向けに限定された製品です。

これらの製品を使用される際には、労働安全衛生ガイドラインに従い個人保護具を着用して下さい。

本文書内のデータは、現時点での弊社の知識と経験に基づいて提供しております。弊社の製品を使用した作業、ならびに塗装に影響を及ぼす可能性のある様々な要因を考慮すると、本書で提供されている情報に関わらず、製品使用者それぞれにおいて調査や試験を実施する必要があります。本文書内の記述、図表、写真、値、比率、重量などは、一般的な情報に限定して提供しており、事前の通知なしに内容が変更されることがあります。また、製品仕様など、契約上同意した製品の品質とは区別して取り扱うものとします。最新版の文書が、全ての古い文章より優先されます。最新版は、Web サイト www.rmpaint.com または、営業担当者から入手することができます。弊社の製品使用者は、所有権、法律、規定など責任を持って順守しなければなりません。

