

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

Beilackierung in das angrenzende Teil mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.5

Verfahrensbeschreibung

Dieses Verfahren beschreibt das Beilackieren in das angrenzende Karosserieteil mit Dreischicht-Decklacken ONYX HD mit lasierendem Step 2 (wie z. B. Mazda 41V / 46V oder auch Renault NNP Rouge Flamme).

Bei allen lasierenden Farbtönen ist es immer noch erforderlich, die Anzahl der benötigten Spritzgänge für jede Farbtonangleichung und jedes Fahrzeug zu bestimmen. Auch wegen möglicher Unterschiede in der Applikationstechnik wird empfohlen, auf Prüfblechen, die mit Step 1 lackiert sind, eine unterschiedliche Anzahl von Spritzgängen von Step 2 (lasierender Spritzgang) zu lackieren.

Dieser Prozess bietet Einsparungen bei Lackmaterial und Verarbeitungszeit:

- Der Beilackierprozess ist einfacher und sicherer.
- Kein ONYX EASY BLENDER A 2520 verwenden.

Empfehlung: Bitte prüfen Sie den Farbton erst auf einem Musterblech, bevor Sie das Fahrzeug lackieren.

Bitte beachten Sie das folgende Beilackier-Verfahren

Eigenschaften

Eine Teillackierung mit lasierenden 3-Schicht-Decklacken ONYX HD ist grundsätzlich möglich. Wenn toleranzüberschreitende Farbtondifferenzen zu erwarten sind, kann es jedoch zweckmäßiger sein, sie durch auslaufendes Beilackieren anzugleichen. Dabei hat der Lackierer die Wahl, je nach Schadensbild, innerhalb der Fläche bzw. auslaufend in das angrenzende Teil zu lackieren. Dieses Verfahren kann wesentlich rationeller und wirtschaftlicher sein als zeitaufwendiges Nachnuancieren.

Anmerkungen

- Einhaltung der empfohlenen Ablüftzeiten
- Nach jedem Spritzgang die Oberfläche vollständig matt ablüften lassen.
- Beschleunigt werden kann das Ablüften durch zusätzliche Ventilation mit Abblaseräten (z. B. Dry Jet).
- Durch kurzfristige Temperaturerhöhung in kombinierten Spritzkabinen oder eine Zwischentrocknung im Ofen bei 40°C nach dem letzten Spritzgang können die Oberflächen Eigenschaften optimiert werden.
- Es ist zu berücksichtigen, dass die Ablüftzeiten sich mit steigender Basislacksschichtdicke verlängern.

Der Endschliff des eingesetzten Füllers mit einem Exzenter sollte nicht grober als P500 und nicht feiner als P1000 sein.

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, 05/2019

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

Beilackierung in das angrenzende Teil mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.5

Untergründe

- R-M Füller
- Fahrzeug-Serienlackierung, voll ausgehärtet, lösemittelfest
- Reparaturlacke, voll ausgehärtet, lösemittelfest

Benötigte Produkte

- PK 1000 / PK 2000
- ONYX HD
- HYDROMIX
- RAPIDCLEAR C 2570

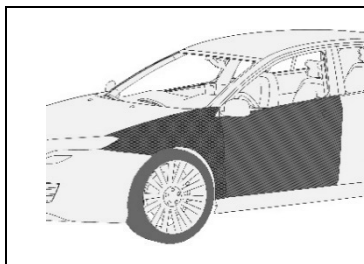
Sicherheitshinweise

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in den Produkten Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

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

1) Vorbehandlung



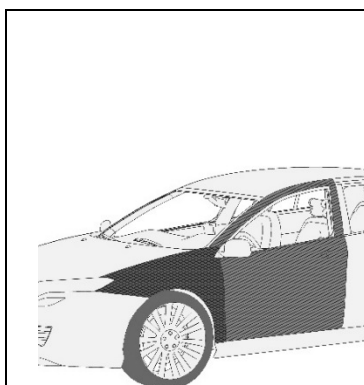
Reinigen mit **PK 1000**

Schleifen mit Schaumteller P1000 – P1200

Reinigen mit **PK 2000**

Angrenzendes Teil kann, muß aber nichtabgedeckt werden.

2) Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteiles Step 1



Abdecken: Angrenzendes Teil mit Abdeckfolie abkleben.

Mischungsverhältnis:

ONYX HD Step1 100 Vol.-%

HYDROMIX 60 Vol.-%

Spritzpistole: 1,4 – 1,5 mm HVLP

Druck: 2,0 bar

Auftrag: 2 (deckend) + ½ zur Effekt-angleichung

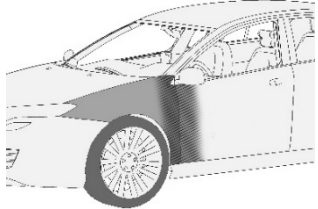
Anmerkungen: Wenn das angrenzende Teil abgedeckt wurde, wird die Abdeckfolie wieder entfernt, nachdem der letzte Spritzgang vollständig getrocknet ist. Step 1 auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren. Beilackierzone klein halten, und den Übergang an der Kante gleichmäßig und fließend lackieren. Beim Beilackieren maximaler Spritzdruck 1,5 bar. Der Einsatz von ONYX EASY BLENDER A 2520 ist in diesem Prozess nicht notwendig.

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

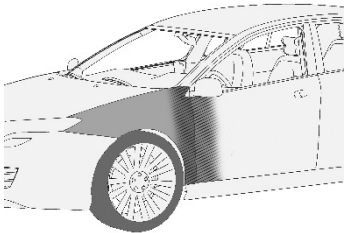
Beilackierung in das angrenzende Teil
mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.5

2.1) Lackierung des Übergangs in das angrenzende Karosserieteil Step 1

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD Step 1	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	1,0 – 1,5 bar
	Auftrag:	1 - 2 Übergang auslaufend, ½ zur Effektangleichung
	Ablüften:	ablüften bis matt.
Anmerkungen:	Für das Beilackieren den Spritzdruck reduzieren. Nach Trocknung von Step 1 mit einem Staubtuch Spritznebel entfernen.	

2.2) Lackierung der Übergangszone [optional]

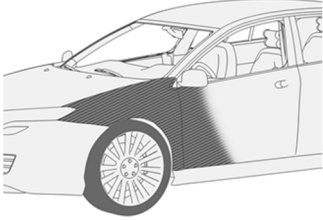
	Mischungsverhältnis:		
	Mischung A	HB 100	100 Vol.-%
		HYDROMIX	60 Vol.-%
	Mischung B	HB 100 RFU	100 Vol.-%
		ONYX HD Step 1 RFU	30 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP	
	Druck:	1,0 – 1,5 bar	
	Auftrag:	2 – 3 Spritzgänge	
	Ablüften:	Ablüften bis matt	
	Anmerkungen:	Für einige Farbtöne kann es hilfreich sein, die Übergangszone weicher auslaufen zu lassen, dafür sollte dieser Arbeitsschritt genutzt werden. Für einen weicheren Übergang sollten 2 - 3 Spritzgänge von außen nach innen lackiert werden. Spritznebel sollte erneut mit einem Staubtuch entfernt werden	

ONYX HD 3 - Schichtverfahren

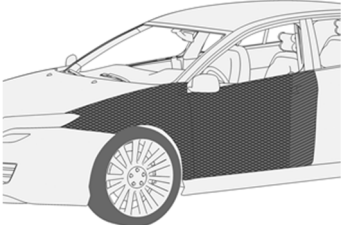
Beilackierung in das angrenzende Teil
mit ONYX HD (lasierender Step 2)

B 3.5

3) Lackierung des reparierten / neuen Karosserieteils und des angrenzenden Karosserieteils Step 2

	Mischungsverhältnis:	
	ONYX HD Step 2	100 Vol.-%
	HYDROMIX	60 Vol.-%
	Spritzpistole:	1,4 – 1,5 mm HVLP
	Druck:	2,0 bar auf dem reparierten Teil; 1,5 bar auf der Beilackierzone
	Auftrag:	1 - 2 + ½ zur Effekt-angleichung
	Ablüften:	ablüften bis matt
	Anmerkungen:	Auslaufend und überlappend in das angrenzende Karosserieteil lackieren. Für das Beilackieren in das angrenzende Teil den Spritzdruck reduzieren, falls erforderlich. Zur Effektangleichung den ½ Spritzgang mit reduziertem Spritzdruck von 1,5 bar über die Reparaturfläche auftragen. Ein gleichmäßiger Farbverlauf wird durch Verschiebung der Überlappungszonen erreicht.

4) RAPIDCLEAR C 2570 Step 3

	Mischungsverhältnis:	
	RAPIDCLEAR C 2570*	300 Vol.-%
	H 2500/H 2520/H2550	100 Vol.-%
	R 2200	100 Vol.-%
	* Alternative: CHRONOLUX CP	
	Spritzpistole:	1,3 – 1,4
	Auftrag:	2 Spritzgänge
	Ablüften:	nicht erforderlich
	Trocknung:	30 Min. 60°C