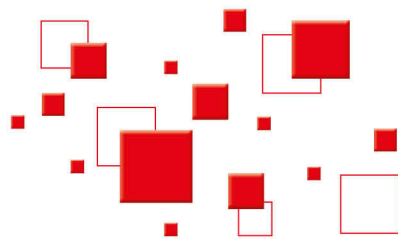


# Información de proceso

## Difuminado en el panel adyacente con colores tricapa ONYX HD de R-M (paso 2 - translúcidos) B 3,5



### Descripción del proceso

Este sistema explica el difuminado en el panel adyacente con colores tricapa ONYX HD del Paso 2 de colores translúcidos (como p. ej. Mazda 41V / 46V o Renault NNP Rouge Flamme. Con todos los colores translúcidos se debe verificar el número de manos necesarias para igualar cada color con el del vehículo. Por tanto, y a causa de las diferencias entre las técnicas de aplicación, recomendamos aplicar distinto número de capas en el Paso 2 (capa translúcida) para sobre los paneles de pruebas pintados con el Paso 1.

Este proceso ofrece ventajas de ahorro de material de pintura y tiempo:

- Proceso de difuminado más sencillo y seguro
- No se utiliza ONYX EASY BLENDER A 2520.

**Recomendación:** Comprobar primero el color en los paneles de prueba antes de aplicarlo al vehículo.

**Consultar el siguiente proceso de difuminado**

### Propiedades

En principio, es posible reparar paneles con colores tricapa translúcidos ONYX HD. Pero cuando se pueden esperar diferencias de color que superen los límites permisibles, el método más apropiado para equilibrar estas diferencias puede ser el difuminado en el área dañada y/o en el panel adyacente, dependiendo del daño. Este procedimiento puede resultar significativamente más eficaz y económico que el ajuste de colores, que es mucho más lento.

### Observaciones

- Respetar los tiempos de evaporación recomendados.
- Dejar evaporar después de aplicar cada mano hasta que la superficie quede totalmente mate.
- Los tiempos de evaporación se pueden acortar aplicando ventilación adicional con equipos de soplado (p. ej. Dry Jet).
- Con un breve aumento de la temperatura en las cabinas mixtas o con un secado intermedio a 40 °C en el horno después de la mano final, se pueden optimizar las propiedades de la superficie.
- Los fondos de mayor espesor requieren más tiempo de evaporación.

Lijado final de la imprimación aparejo con lijadora orbital, con papel no más grueso que P500 ni más fino que P1000.

La información contenida en este documento se basa en los conocimientos y la experiencia actuales. A la vista de los muchos factores que afectan al procesamiento y la aplicación de nuestros productos, esta información no exime a los usuarios de realizar sus propias investigaciones y pruebas, ni implica ninguna garantía de determinadas propiedades ni de la adecuación de los productos para un propósito específico. Las descripciones, diagramas, fotografías, datos, proporciones, pesos, etc. proporcionados se ofrecen exclusivamente como información general; pueden cambiar sin aviso previo y no constituyen contrato de calidad de los productos (especificación del producto). La versión más reciente sustituye a todas las versiones anteriores. La versión más actualizada se puede obtener en nuestro sitio web ([www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com)) o solicitándola directamente a su distribuidor. Es responsabilidad del comprador de nuestros productos asegurarse de que se respetan los derechos de propiedad y de que se cumplen las leyes y normativas en vigor.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 04/2019



# Información de proceso

## Difuminado en el panel adyacente con colores tricapa ONYX HD de R-M (paso 2 - translúcidos) B 3.5

### Substratos

- Aparejos R-M
- Acabados originales OEM, totalmente endurecidos y resistentes a los disolventes
- Repintados, totalmente endurecidos y resistentes a los disolventes

### Productos necesarios

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

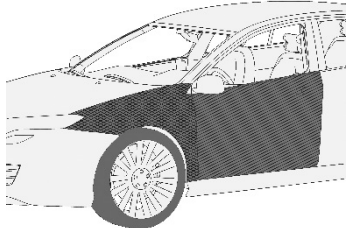
### Instrucciones de seguridad

No se puede descartar que este producto contenga partículas de menos de 0,1 µm.

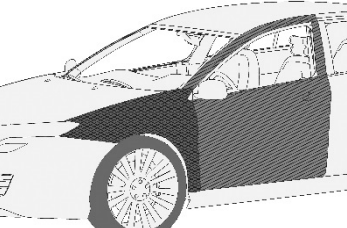
Estos productos son aptos únicamente para uso profesional.

Si se utilizan estos productos, se deben seguir las recomendaciones de seguridad y usar el equipo de protección personal.

### 1) Tratamiento previo del panel adyacente

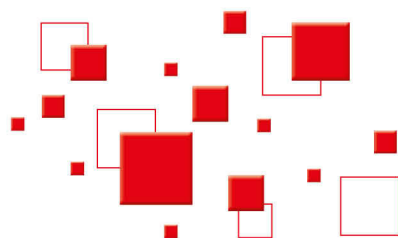
	<p>Limpiar con <b>PK 1000</b>.</p> <p>Lijar con almohadilla P1000 – P2000.</p> <p>Limpiar con <b>PK 2000</b>.</p> <p>Enmascarar el panel adyacente si es necesario.</p>
---	---

### 2) Repintado del panel nuevo o del que se debe reparar (Paso 1)

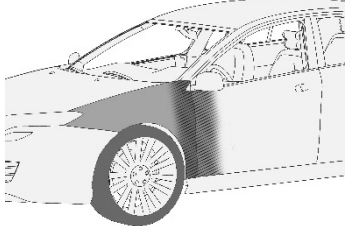
	<p><b>Enmascaramiento:</b> Enmascarar el panel adyacente</p> <p><b>Relación de mezcla:</b> <b>ONYX HD Paso 1</b></p> <p>100% del vol. <b>HYDROMIX</b> 60% del vol.</p> <p><b>Pistola:</b> 1,4 – 1,5 mm HVLP</p> <p><b>Presión:</b> 2,0 bares</p> <p><b>Aplicación:</b> 2 (manos para cubrir) + ½ mano para igualar el efecto</p> <p><b>Notas:</b> Desenmascarar el panel adyacente cuando la última mano se haya secado. Siguiendo el Paso 1, difuminar y solapar cada mano hacia el panel adyacente. Mantener reducida el área de difuminado y hacer que la transición en los bordes sea suave y gradual. Al difuminar, usar 1,5 bares de presión como máximo. No es necesario usar ONYX EASY BLENDER A 2520 para este proceso.</p>
---	--

# Información de proceso

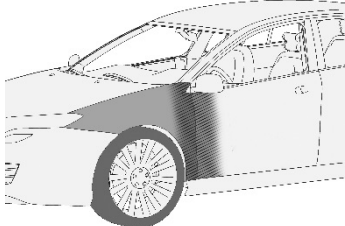
## Difuminado en el panel adyacente con colores tricapa ONYX HD de R-M (paso 2 - translúcidos) B 3.5



### 2.1) Repintado del área de transición hacia el panel adyacente (Paso 1)

	<b>Relación de mezcla:</b>	<b>ONYX HD Paso 1</b> 100% del vol. <b>HYDROMIX</b> 60% del vol.
	<b>Pistola:</b>	1,4 – 1,5 mm HVLP
	<b>Presión:</b>	1,0 – 1,5 bares
	<b>Aplicación:</b>	1 - 2 manos difuminándose en ambos paneles + ½ mano para igualar el efecto
	<b>Evaporación:</b>	Evaporación hasta mate
	<b>Notas:</b>	Reducir la presión de la pistola al difuminar. Una vez seca la aplicación del Paso 1, usar una bayeta atrapapolvo sobre el panel difuminado para quitar las pulverizaciones excesivas sueltas que hayan quedado.

### 2.2) Refinishing of the transition area [optional]

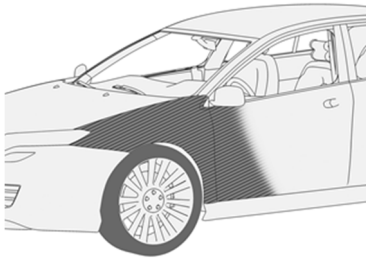
	<b>Mixing ratio:</b>	
	<b>Mixture A</b>	<b>HB 100</b> 100% by vol. <b>HYDROMIX</b> 60% by vol.
	<b>Mixture B</b>	<b>HB 100 RFU</b> 100% by vol. <b>ONYX HD Step 1 RFU</b> 30% by vol.
	<b>Spray gun:</b>	1.4 – 1.5 mm HVLP
	<b>Pressure:</b>	1.0 – 1.5 bar
	<b>Application:</b>	2 – 3 spray coats
	<b>Flash-off:</b>	Flash off until mat
	<b>Notes:</b>	For some colours it can be helpful to blend smoother into the transition area. This optional step can be used for that. For a smoother transition, 2 – 3 coats should be sprayed from the outside to the inside. Loose overspray should again be removed by a tack rag when dry.

# Información de proceso

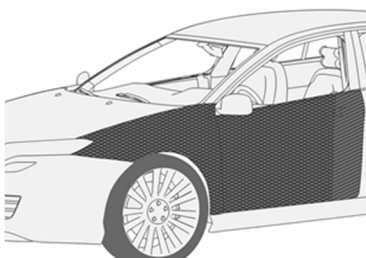
## Difuminado en el panel adyacente con colores tricapa ONYX HD de R-M (paso 2 - translúcidos)

### B 3.5

#### 3) Repintado del panel nuevo o del que se debe reparar y del panel adyacente (Paso 2)

	<b>Relación de mezcla:</b>	<b>ONYX HD Paso 2</b> 100% del vol. <b>HYDROMIX</b> 60% del vol.
	<b>Pistola:</b>	1,4 – 1,5 mm HVLP
	<b>Presión:</b>	2,0 bares en el panel reparado. 1,5 bares en la zona difuminada.
	<b>Aplicación:</b>	1 - 2 manos + ½ mano para igualar el efecto
	<b>Evaporación:</b>	Evaporación hasta mate
	<b>Notas:</b>	Difuminar y solapar cada mano hacia el panel adyacente. Reducir la presión al difuminar en el panel adyacente. Aplicar la ½ mano para igualar el efecto sobre el área reparada con una presión reducida a 1,5 bares. Aplicar en solapamientos escalonados para obtener un acabado de fondo uniforme.

#### 4) RAPIDCLEAR C 2570

	<b>Relación de mezcla:</b>	<b>RAPIDCLEAR C 2570*</b> 300% del vol. <b>H2500/H2520/H 2550</b> 100% del vol. <b>R 2200</b> 100% del vol.
		* Opción CHRONOLUX CP
	<b>Pistola:</b>	1,3 – 1,4
	<b>Aplicación:</b>	2 manos a pistola:
	<b>Evaporación:</b>	No es necesaria
	<b>Secado:</b>	30 min. a 60 °C