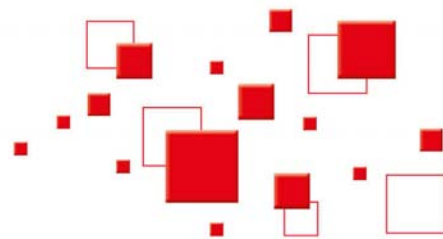


## Matt Shade concept

### B 6.1



#### Aplicación

El Concepto de tonos mate de R-M se diseñó para conseguir superficies igualmente mates con las lacas SILICATOP y SATINTOP II sobre fondos ONYX HD / DIAMONT. Mezclando ambas lacas mate se podrían obtener niveles de brillo de 12 y hasta 65 unidades a un ángulo de 60 grados.

#### Información de contexto:

En ocasiones, el nivel de brillo de los acabados originales OEM y de los reparados podría variar incluso en el mismo vehículo. Esto puede requerir realizar trabajos adicionales en el proceso de repintado.

#### Posibles motivos:

- Las desviaciones o variaciones del nivel de brillo respecto a la pintura original (acabados mate originales aplicados en las líneas de producción del fabricante, por ejemplo, presentan diferencias en el nivel de brillo entre los paneles pintados verticalmente y horizontalmente)
- Los fabricantes utilizan distintos productos de pintura con diferentes niveles de brillo.
- En el proceso de repintado, los tiempos de evaporación insuficientes tras la aplicación de la pintura y unos espesores de película demasiado altos o bajos pueden provocar la producción de diferentes niveles de brillo de la laca mate. Otros motivos pueden ser que no se respetara el espesor de película recomendado o que las manos aplicadas no se solaparan correctamente.

#### Medidas:

- Para evitar las diferencias en los niveles de brillo descritas anteriormente, R-M recomienda respetar los espesores de película de fondo y de laca especificados, y dejar evaporar la laca el tiempo suficiente después de cada mano, es decir, hasta que la superficie quede completamente mate (Dejar evaporar hasta aspecto mate entre manos y antes de dar calor. Tras la primera mano, dejar evaporar durante 10-15 min, tras la segunda mano durante 15-20 min.) No dejar evaporar durante más de 25 minutos tras cada mano.
- R-M recomienda utilizar el muestrario de colores del Concepto de tonos mate de R-M para determinar el nivel de brillo del vehículo que se va a reparar.
- Estas especificaciones se refieren a los acabados de fondos de colores sólidos y metalizados. Los colores claros y plata puro pueden aumentar el nivel de brillo. Por lo tanto, es recomendable pintar una muestra antes de realizar cada trabajo de repintado.
- ¡Para pintar piezas de plástico se pueden usar SILICATOP y SATINTOP II sin Aditivo FLEX!
- Las superficies mate no se pueden pulir para eliminar las inclusiones de polvo.
- Las lacas mate no se pueden difuminar. Por tanto, es necesario realizar la aplicación en el panel completo.

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, 10/2017



# Información técnica

## Matt Shade concept

### B 6.1

#### Información adicional:

Es imprescindible evitar:

- pulir o lijar la superficie del esmalte
- el uso de ceras o pulimentos
- la utilización de esponjas "abrasivas" (como esponjas domésticas, trapos, etc.)
- el uso de agentes agresivos (limpiadores, aceites, grasas, etc.)

Instrucciones para la limpieza:

- no utilizar túneles de lavado
- nunca lavar a la luz directa del sol vehículos que tengan laca mate
- Antes de lavar el vehículo se deben retirar con aire comprimido las partículas no adherentes (polvo, hojas, etc.).
- Empapar con abundante agua los insectos muertos, excrementos de pájaros, etc. que queden y eliminarlos con un limpiador a alta presión.
- Preferiblemente, el vehículo se debe lavar a mano con una esponja suave, un agente de limpieza neutro y agua abundante.
- Si es posible, el vehículo lavado se debe secar con aire comprimido o usando una gamuza suave.

#### Substratos

- Aparejos R-M (Sistema R-M PREP'ART)
- Acabados originales OEM, totalmente endurecidos y resistentes a los disolventes
- Repintados, totalmente endurecidos y resistentes a los disolventes

#### Productos necesarios

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

#### 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.

#### Pretratamiento

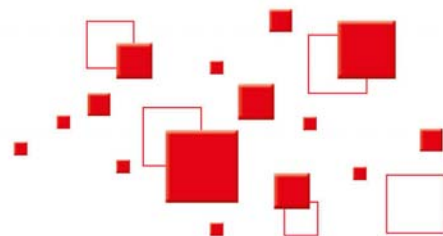
	Limpiar con PK 2000
---	---------------------

#### Aplicación del fondo

	DIAMONT / ONYX HD Aplicar siguiendo las instrucciones de la Hoja de datos técnicos
---	---

## Matt Shade concept

B 6.1



### Aplicación de la laca

	Relación de mezcla de las lacas R-M para conseguir un nivel de brillo de 12 a 65 unidades si se usa endurecedor H 2490:							
	Relación de mezcla (% del volumen):	Nivel de brillo +/- 2 a un ángulo de 60°						
		12	20	25	30	40	53	65
	SILICATOP	100	85	75	55	40	30	/
	SATINTOP II	/	15	25	45	60	70	100
Agitar bien antes de usar								
Mezcla de la laca H 2490		100% del vol.		100 g				
		50% del vol.		50 g				
	Pistola de gravedad HVLP	1,3 – 1,5 mm			0,7 bares en la boquilla			
	Pistola de gravedad homologada	1,3 – 1,4 mm			2,0 – 2,5 bares			
	Manos:	2						
	Espesor de película:	40 – 50 µm						
Dejar evaporar hasta aspecto mate entre manos y antes de dar calor. Tras la primera mano, dejar evaporar durante 10-15 min, tras la segunda mano durante 15-20 min. No dejar evaporar durante más de 25 minutos tras cada mano								
	Secado a 60 °C		30 min.					