

## Processus UV

### Réparation de pièces métalliques avec l'impression apprêt 1K UV

#### A 1.7.1

#### Description du procédé d'application

Solution de réparation à fort rendement des dommages sur pièces automobiles métalliques en utilisant la technologie de l'impression-apprêt 1K UV-A. Faible consommation d'énergie et temps de processus plus courts par rapport aux solutions existantes de réparation. La technologie UV permet un séchage rapide sans impact sur la température du substrat.

#### Support d'application

- Acier mis à nu
- Revêtement en cataphorèse
- Apprêts R-M
- Peintures première monte, durcies à cœur et résistantes aux solvants
- Peintures de réparation automobile, durcies à cœur et résistantes aux solvants

#### Produits préconisés




- PK 700, PK 1000, PK 2000
- STOP UNI
- LIGHT FILLER GREY P 2530 / UV LIGHT FILLER LIGHT GREY P 2530LG / UV LIGHT FILLER DARK GREY P 2530DG
- Finitions R-M

#### 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

	Nettoyer au PK 700 ou PK 1000
	Désoxydation mécanique de la zone endommagée avec P80 / P150
	Nettoyer au PK 700 ou PK 1000

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, 09/2019

## Processus UV

### Réparation de pièces métalliques avec l'impression apprêt 1K UV

#### A 1.7.1

##### Mastic







	<b>STOP UNI</b> <b>Durcisseur</b>	100 g 3 g
	Nombre de couches : Epaisseur :	2 – 3 2 – 3 mm maxi.
	20°C 60°C	20 min. 10 min.
	(ondes courtes) (ondes moyennes)	4 min. 50 % 6 min.
	P80, P150, P240, P320	
	Nettoyer au PK 2000	

## Processus UV

### Réparation de pièces métalliques avec l'impression apprêt 1K UV

#### A 1.7.1

LIGHT FILLER GREY P 2530 / UV LIGHT FILLER LIGHT GREY P 2530LG /  
UV LIGHT FILLER DARK GREY P 2530DG

	Le produit est prêt à l'emploi		
	<b>Pistolet à gravité HVLP</b> <b>Pistolet à gravité RP</b>	1.1 mm 1.1 mm	2.0 bar 2.0 bar
	Nombre de couches Epaisseur	½ + 1 max. 120 µm	
	Evaporation à 20 °C Selon l'épaisseur du film, le temps d'évaporation peut être plus long.	20 secondes entre les couches	
	Séchage UV (onde courtes UV-A > 6 mW/cm²)	5 min. lampes UV	
	P400 – P500		
	Nettoyage PK 2000		

**Note : Ne pas appliquer jusqu'à masquer la zone de réparation. Si une épaisseur plus importante de film est nécessaire, une seconde couche LIGHT FILLER GREY P 2530 / UV LIGHT FILLER LIGHT GREY P 2530LG / UV LIGHT FILLER DARK GREY P 2530DG peut être appliquée, avec ponçage intermédiaire, après le séchage de la première. Pour garantir un bon séchage, respecter les distances, le temps de montée en température des lampes, et se prémunir des zones d'ombre potentiels.**

#### Finition

	<b>ONYX HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS</b> S'appliquent conformément à la fiche technique
---	---