

Informazione Tecnica

Sfumatura sul pannello adiacente con colore a tre strati ONYX HD (Step 2 traslucido) B 3.5

Descrizione del ciclo

Questo sistema descrive la tecnica di sfumatura sul pannello adiacente con colori triplo strato ONYX HD con step 2 traslucido (come per esempio Mazda 41V / 46V o Renault NNP Rouge Flamme). Con tutti i colori traslucidi c'è la necessità di verificare il numero di mani da applicare del secondo step per ogni colore e per ogni veicolo. Pertanto, a causa delle differenze nelle tecniche di applicazione, si consiglia di applicare con il colore dei cartoncini con un numero diverso di mani dello step 2 (rivestimento traslucido) per verificare il numero corretto di mani da applicare in fase di verniciatura.

Questo ciclo di verniciatura offre vantaggi in termini di risparmio di tempo e prodotti vernicianti:

- Processo di lavoro facile e sicuro
- Non necessita l'utilizzo di ONYX EASY BLENDER A 2520.

Raccomandazione: Si consiglia di verificare il punto tinta prima della verniciatura del veicolo.

Fare riferimento al seguente ciclo di sfumatura

Proprietà

In linea di principio, le riparazioni di supporti con colori traslucidi ONYX HD sono possibili, pertanto in generale, non è necessario riverniciare i pannelli adiacenti a quello riparato. Quando sono previste differenze di colore al di là dei limiti consentiti, il metodo più appropriato per bilanciare tali differenze può essere di sfumare la zona limitrofa a quella riparata o il pannello adiacente. In base al colore, specialmente con i pigmenti contenuti nello Step 2, e in base all'esperienza del verniciatore si può scegliere uno dei due metodi. Questa procedura può essere molto più efficiente ed economica rispetto alla correzione del colore che, specialmente in questi casi, richiede tempo.

Osservazioni

- Attenersi ai tempi di appassimento consigliati.
- Appassimento ad opacizzazione dopo ogni mano di base opaca.
- I tempi di appassimento tra le mani possono essere ridotti mediante ventilazione aggiuntiva o con dispositivi di tipo Venturi.
- Le proprietà superficiali dello strato di verniciatura possono essere ottimizzate con un leggero aumento della temperatura o mediante essiccazione a 40° C, dopo l'applicazione dell'ultima mano di colore.
- Un aumento dello spessore della base opaca richiede un tempo di essiccazione della base più lungo.

Carteggiatura finale del fondo non più grossa di P500 e non più fine di P1000.

Le informazioni contenute in questa pubblicazione si fondano sulle nostre conoscenze ed esperienze disponibili al momento della stesura della stessa. In relazione ai numerosi fattori che possono influenzare l'uso dei prodotti, la presente non solleva gli utilizzatori dall'effettuare controlli e prove per conto proprio. Il documento non costituisce a priori garanzia sulle caratteristiche dei prodotti e/o l'idoneità all'uso per specifici impieghi. Tutte le descrizioni, disegni, fotografie, informazioni, proporzioni, pesi, etc. sono citati unicamente a titolo generale; tali informazioni possono essere modificate senza preavviso e non sono rappresentative della qualità contrattuale dei prodotti (specifiche del prodotto). L'ultima versione sostituisce tutte le versioni precedenti. È possibile ottenere la versione più recente dal nostro sito web all'indirizzo www.rmpaint.com o direttamente dal proprio partner di vendita R-M. Il destinatario dei nostri prodotti è tenuto ad assicurarsi che vengano osservati tutti i diritti di proprietà, le norme d'impiego e la legislazione vigente. Non si può escludere che questo prodotto contenga particelle <0,1 micron. Per l'etichettatura, come previsto dalla Direttiva 1999/45/CE e dalle vigenti disposizioni di legge, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto. Solo per uso professionale e o da parte di personale specializzato. È vietata la duplicazione totale e parziale del documento e la distribuzione non autorizzata.

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



Informazione Tecnica

Sfumatura sul pannello adiacente con colore a tre strati ONYX HD (Step 2 traslucido) B 3.5

Supporti

- Fondi R-M
- Finiture automobilistiche OEM, ben essiccate e resistenti ai solventi
- Finiture automobilistiche di ripristino, ben essiccate e resistenti ai solventi

Prodotti richiesti

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

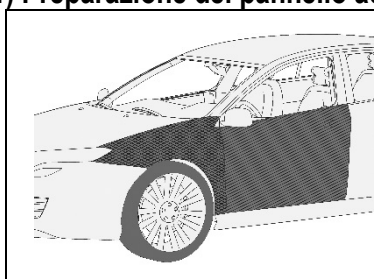
Istruzioni di sicurezza

Non si può escludere che questi prodotti contengono particelle <0,1 micron.

I prodotti sono adatti solo per uso professionale.

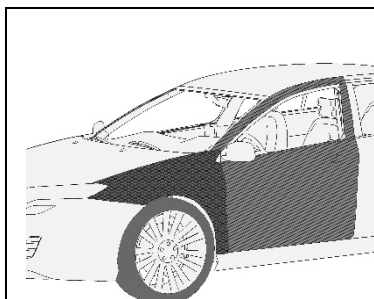
Per l'utilizzo di questo prodotto si prega di rispettare le attuali raccomandazioni di sicurezza e di utilizzare i dispositivi di protezione individuale.

1) Preparazione del pannello adiacente



- Sgrassaggio con **PK 1000**.
- Carteggiatura con P1000 – P2000.
- Sgrassaggio con **PK 2000**.
- Mascherare il pannello adiacente se necessario.

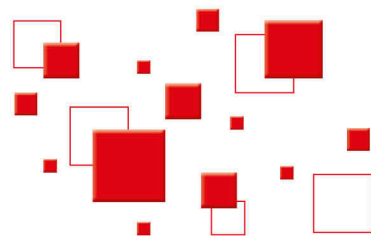
2) Verniciatura del pannello sostituito / riparato (Step 1)



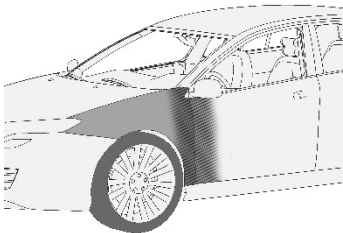
- Mascherare:** Se necessario mascherare il pannello adiacente
- Miscelazione:** **ONYX HD Step 1** 100% in volume
HYDROMIX 60% in volume
- Aerografo:** 1.4 – 1.5 mm HVLP
- Pressione:** 2.0 bar
- Applicazione:** 2 mani (a copertura) + ½ mano per riprodurre l'effetto
- Note:** Demascherare il pannello adiacente dopo l'essiccazione dell'ultima mano e passare il panno antipolvere sul pannello adiacente.

Informazione Tecnica

Sfumatura sul pannello adiacente con colore a tre strati ONYX HD (Step 2 traslucido) B 3.5



2.1) Sfumatura del pannello adiacente Step 1

	Miscelazione:	ONYX HD Step 1	100% in volume
		HYDROMIX	60% in volume
	Aerografo:	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	Pressione:	1.0 – 1.5 bar	
	Applicazione:	1 - 2 mani sfumando sui 2 pannelli + ½ per riprodurre l'effetto	
	Appassimento:	a opacizzazione	
	Note:	Ridurre la pressione in fase di sfumatura. Sfumando sovrapporre ogni mano dello Step 1, tenere l'area di sfumatura stretta, morbida e graduale. Pressione massima in sfumatura di 1.5 bar. Dopo l'essiccazione del primo Step utilizzare un panno antipolvere per rimuovere i fumi di spruzzatura. Non è necessario l'utilizzo di ONYX EASY BLENDER A 2520 per questo ciclo di sfumatura.	

2.2) Verniciatura dell'area di transizione [opzionale]

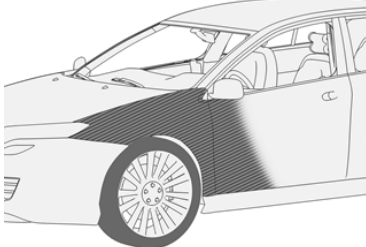
	Miscelazione:		
	Miscela A	HB 100	100% in volume
		HYDROMIX	60% in volume
	Miscela B	HB 100 RFU	100% in volume
		ONYX HD Step 1 RFU	30% in volume
	Aerografo:	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	Pressione:	1.0 – 1.5 bar	
Applicazione:	2 – 3 mani		
Appassimento:	a opacizzazione		
Note:	Per alcune tonalità, può essere utile sfumare la zona di transizione in maniera più omogenea applicando 2 - 3 mani dall'esterno verso l'interno. L'eventuale overspray deve essere rimosso nuovamente con un panno antipolvere.		

Informazione Tecnica

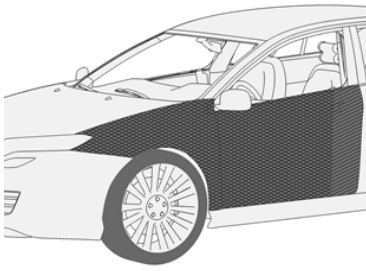
Sfumatura sul pannello adiacente con colore a tre strati ONYX HD (Step 2 traslucido)

B 3.5

3) Verniciatura del pannello sostituito / riparato e sfumatura del pannello adiacente con lo Step 2

	Miscelazione: ONYX HD Step 2 HYDROMIX	100% in volume 60% in volume
	Aerografo:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Pressione:	2.0 bar sul pannello sostituito / riparato 1.5 sull'area di sfumatura
	Applicazione:	1 – 2 mani + ½ mano
	Appassimento:	a opacizzazione
	Note:	Applicando sul pannello adiacente allargarsi ad ogni mano. Ridurre la pressione di spruzzatura in fase di sfumatura del pannello adiacente. Sfalsare le sovrapposizioni per riprodurre un supporto uniforme.

4) RAPIDCLEAR C 2570

	Miscelazione: RAPIDCLEAR C 2570* H2500/H2520/H 2550 R 2200	300% in volume 100% in volume 100% in volume
	* Opzione CHRONOLUX CP	
	Aerografo:	1.3 – 1.4
	Applicazione:	2 mani
	Appassimento:	non necessario
	Essiccazione:	30' minuti a 60°C