

# Proces Informatie

## Uitspuiten op aangrenzend deel met R-M ONYX HD drie-laag kleur (doorschijnende Stap 2)

### B 3.5

#### Proces beschrijving

Dit systeem beschrijft het uitspuiten op het aangrenzende paneel met drielaag - aflak ONYX HD drie-laag kleur met doorschijnende Stap 2 (zoals bijvoorbeeld Mazda 41V / 46V of ook Renault NNP Rouge Flamme). Bij alle doorschijnende kleuren is het steeds noodzakelijk het aantal benodigde spuitgangen voor elke kleuraanpassing aan het betreffende voertuig te bepalen. Ook vanwege mogelijke verschillen in de applicatietechniek bevelen wij aan op proefstalen die met Stap 1 gespoten zijn, een verschillend aantal spuitgangen van Stap 2 (doorschijnende spuitgang) te spuiten.

Dit proces biedt besparing op tijd en lakmateriaal:

- Het uitspuitproces is eenvoudig en betrouwbaar
- Gebruik geen ONYX EASY BLENDER A 2520.

**Aanbeveling:** Vooraf de kleur testen op kleurmonster stalen voordat u het voertuig spuit.

- **Graag volgende uitspuitmethode in acht nemen:**

#### Eigenschappen

Een deelreparatie met doorschijnende drie-laag systemen in ONYX HD is normaal gesproken mogelijk. Als te grote kleurverschillen te verwachten zijn kan het daarentegen doelmatiger zijn de kleur aan te passen door uitlopend uit te spuiten. Daarbij heeft de spuitser de keuze al naar gelang de aard van de reparatie op het vlak zelf of op het aangrenzende paneel uit te spuiten. Deze methode kan aanzienlijk sneller en rendabeler zijn dan het tijdrovende bijtinten van een kleur.

#### Opmerkingen

- Respecteer de aanbevolen uitdamp tijden.
- Na iedere spuitgang het oppervlak tot volledig mat laten uitdampen.
- Het uitdampen kan worden versneld door extra ventilatie of met een venturi blaastoestel (bijv. Dry Jet).
- Tussendroging voor beste eindresultaat is mogelijk door kortstondige temperatuursverhoging in een combi cabine of droogkamer bij 40°C na de laatste spuitgang.
- Let er op dat bij een hogere basislak laagdikte een langere uitdamp tijd ontstaat.

De laatste schuurgang van de filler met een excentrisch roterende machine mag niet grover zijn dan P500 en niet fijner dan P1000.

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). The latest version supersedes all previous versions. You can obtain the latest version from our website at [www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com) or directly from your sales partner. It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

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



## Uitspuiten op aangrenzend deel met R-M ONYX HD drie-laag kleur (doorschijnende Stap 2)

### B 3.5

#### Ondergronden

- R-M fillers
- Fabrieksoriginale OEM ondergrond, volledig uitgehard en oplosmiddelbestendig
- Reparatielak, volledig uitgehard en oplosmiddelbestendig

#### Benodigde producten

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

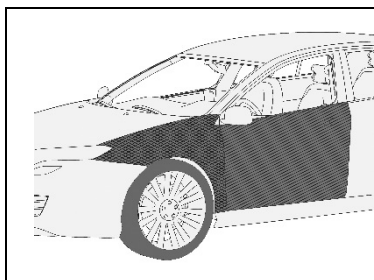
#### Veiligheidsinformatie

Het kan niet uitgesloten worden dat dit product deeltjes bevat < 0.1µm

Uitsluitend voor professioneel gebruik

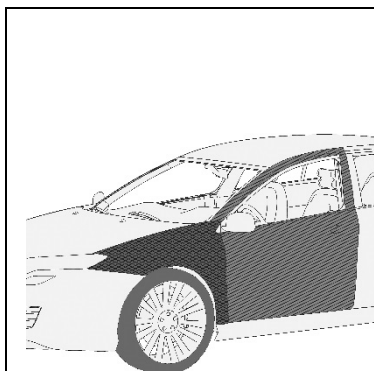
Neem de veiligheidsvoorschriften en de persoonlijke beschermingsmiddelen voor het gebruik van deze producten in acht.

#### 1) Voorbehandeling van het aangrenzende deel



- Ontvetten met **PK 1000**.
- Schuren met een foam pad P1000 – P2000.
- Ontvetten met **PK 2000**.
- Maskeer het paneel indien noodzakelijk.

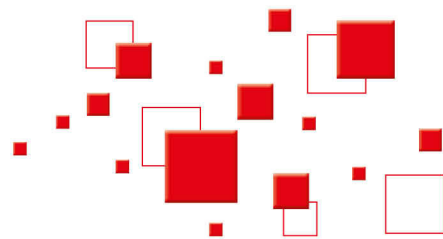
#### 2) Spuiten van het nieuwe scherm / het reparatiedeel (Stap 1)



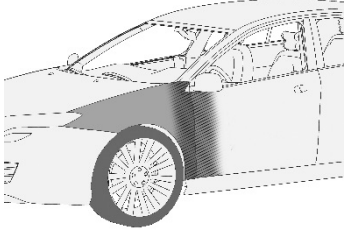
- Maskeren:** Dek het aangrenzende deel af
- Mengen:** **ONYX HD Stap 1** 100% op volume.  
**HYDROMIX** 60% op volume.
- Spuitpistool:** 1.4 – 1.5 mm HVLP
- Spuitdruk:** 2.0 bar
- Applicatie:** 2 (spuit tot gedekt) + ½ laag voor juist effect.
- Notitie:** Verwijder de maskering van het aangrenzende deel na de laatste spuitgang. Stap 1 uitlopend en overlappend op het aangrenzende carrosseriedeel spuiten. Uitspuitzone klein houden en de overgang aan de randkant gelijkmatig en vloeiend spuiten. Bij het uitspuiten is de maximale spuitdruk 1,5 bar. Gebruik van ONYX EASY BLENDER A 2520 is in dit proces niet nodig.

## Uitspuiten op aangrenzend deel met R-M ONYX HD drie-laag kleur (doorschijnende Stap 2)

### B 3.5



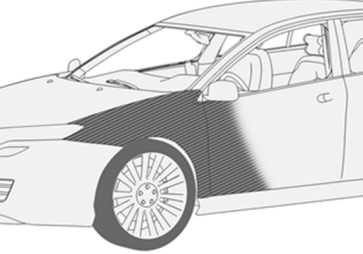
#### 2.1) Spuiten van de overgang op het aangrenzende carrossieredeel Stap 1

	<b>Mengen:</b>	<b>ONYX HD Stap 1</b>	100% op volume.
		<b>HYDROMIX</b>	60% op volume.
	<b>Spuitpistool:</b>	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	<b>Spuitdruk:</b>	1.0 – 1.5 bar	
	<b>Applicatie:</b>	1 - 2 lagen uitlopend op beide panelen + ½ effect laag	
	<b>Uitdamp tijd:</b>	Uitdampen tot mat	
<b>Notitie:</b>	Reduceer de spuitdruk tijdens uitspuiten. Na droging van Stap 1 met een kleefdoek losse spuitnevel verwijderen.		

#### 2.2) Spuiten van overgangszones [facultatief]

	<b>Mengen:</b>		
	<b>Mengsel A</b>	<b>HB 100</b>	100% op volume
		<b>HYDROMIX</b>	60% op volume
	<b>Mengsel B</b>	<b>HB 100 RFU</b>	100% op volume
		<b>ONYX HD Stap 1 RFU</b>	30% op volume
	<b>Spuitpistool:</b>	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	<b>Spuitdruk:</b>	1.0 – 1.5 bar	
	<b>Applicatie:</b>	2 – 3 spuitgangen	
<b>Uitdamp tijd:</b>	Uitdampen tot mat		
<b>Opmerking:</b>	Voor sommige kleuren kan het nuttig zijn om vloeiender in het overgangsgebied te spuiten. Deze methode kan hier voor worden gebruikt. Voor een vloeiender overgang moeten er 2 tot 3 lagen van buiten naar binnen worden gespoten. Losse overspray moet opnieuw worden verwijderd door een kleefdoek.		

#### 3) Spuiten van het reparatiedeel / nieuwe carrossieredeel en het aangrenzende paneel Stap 2

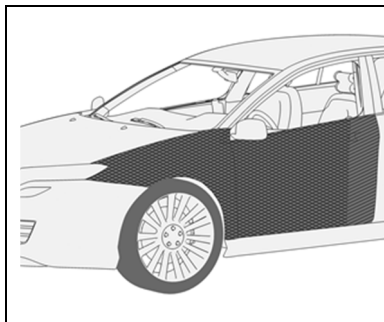
	<b>Mengen:</b>	<b>ONYX HD Stap 2</b>	100% op volume.
		<b>HYDROMIX</b>	60% op volume.
	<b>Spuitpistool:</b>	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	<b>Spuitdruk:</b>	2.0 bar op het reparatiedeel. 1.5 bar in de uitspuitzone.	
	<b>Applicatie:</b>	1 - 2 + ½ effect laag voor passend effect	
	<b>Uitdamp tijd:</b>	Uitdampen tot mat	
<b>Notitie:</b>	Voor het uitspuiten op het aangrenzende deel de spuitdruk reduceren. Voor aanpassing van effect de ½ spuitgang met gereduceerde spuitdruk van 1,5 bar over de het uitspuitvlak aanbrengen. Een gelijkmatiger kleurverloop wordt door verschuiving van de overlappingszones bereikt.		

# Proces Informatie

## Uitspuiten op aangrenzend deel met R-M ONYX HD drie-laag kleur (doorschijnende Stap 2)

B 3.5

### 4) RAPIDCLEAR C 2570



**Mengen:** RAPIDCLEAR C 2570\*  
H2500/H2520/H 2550  
R 2200

300% op volume.  
100% op volume.  
100% op volume.

\* Optie CHRONOLUX CP

**Spuitpistool:** 1.3 – 1.4

**Applicatie:** 2 spuitgangen

**Uitdamp tijd:** 2-3 minuten tussen de lagen

**Droging:** 30 minuten bij 60°C