

ONYX HD

Utflekkingsprosess for fire-sjiktssystemer

B 3.2

Prosessbeskrivelse

Denne flekkklakeringsmetoden gir en nesten usynlig lakkreparasjon. For en 3- eller 4- sjikts oppbygning må reparasjonsområdet være tilstrekkelig stort får å kunne flekke utover over skadestedet. Flekkklakering på enkeltdele egner seg derfor ikke. Vi anbefaler i stedet å flekke inn i tilstøtende flate.

Fargen på en 4-sjikts lakkering er avhenging av filmtykkelsen på sjikt nr 3. For å få riktig fargematch bør man sprøyte prøver med forskjellige sjikt (2 eller 4). Disse prøvene vil vise deg hvordan filmtykkelsen i det 3. sjiktet påvirker fargen i det siste sjiktet.

Overflater

- R-M fyller
- OEM (fabrikkorignal) finish, gjennomherdet og løsemiddelresistent
- Gjennomherdet og løsemiddelresistent gammel lakk

Nødvendige produkter

- ONYX HD første sjikt / se step 1 i mixeformelen
- ONYX HD baselakk / se step 2 i mixeformelen
- ONYX HD baselakk / se step 3 i mixeformelen
- Egnet klarlakk

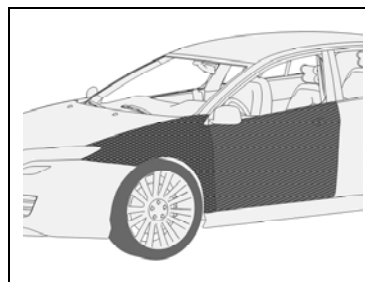
Sikkerhetsinstruksjoner

Det kan ikke utelukkes at dette produktet inneholder partikler < 0,1 µm.

Produktene er kun beregnet for profesjonelt bruk.

Ved bruk av dette produkt bør det tas hensyn til gjeldende sikkerhetsanbefalinger og passende verneutstyr.

Forbehandling



- Avfettes med PK 1000.
- Tørrelipefyller repareres med P400.
- Tilstøtende flate slipes med P1000.
- Avfettes med PK 2000.

Data som innbefatter denne publikasjon er basert på vår nåværende kunnskap og erfaring. Med tanke på alle de faktorer som kan påvirke prosessen og påføringen av våre produkter, befrir ikke denne data de som utfører prosessen fra å utføre egne utredninger og tester, ikke heller antyder denne data noen garanti av visse egenskaper, ikke heller produkternes egnethet for et spesielt formål. Uansett hvilken beskrivelse, tegning, fotografi, data, proporsjoner, vekt etc. som er angitt her er den å anse som generell, den kan variere uten informasjon og konstituerer ikke den avtalte kontraktuelle kvaliteten på produktene (produkt spesifikasjon). Den seneste versjonen erstatter alle tidligere versjoner. Du kan få den seneste versjonen på vår webside www.rmpaint.com eller fra din salgsrepresentant. Ansvarer ligger hos mottakeren av våre produkter å påse at patentbeskyttede rettigheter og eksisterende lover og regler blir etterfulgt.

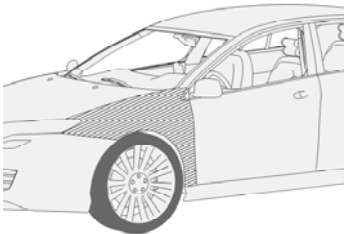
R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 12/2014

ONYX HD

Utflekkingsprosess for fir-sjiktssystemer

B 3.2

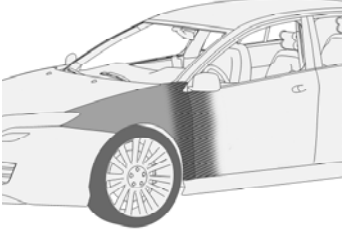
2) Påføring første sjikt (step 1)

	Maskering:	Tilstøtende flate dekkes med maskeringsfolie	
	Blandeforhold:	ONYX HD	100 volum%
		ONYX ACTIVATOR	5 volum%
		HYDROMIX	80 volum%
		Røres godt om etter hver tilsetning.	
	Sprøytetrykk:	2 bar	
	Påføring:	Et eller to strøk på skadeområdet.	

2.1) Påføring første sjikt (step 2)

	Maskering:	Fjern maskeringsfolien fra tilstøtende flate.	
	Sprøytetrykk:	1.5 bar	
	Påføring:	1 strøk	
		Flekkes i overgangen mellom skadested og tilstøtende flate.	
	Avdunsting:	Avdunstes til matt flate.	
	Rengjøring:	Bruk en tack rag til å fjerne overspray.	

3) Påføring av baselakk (step 1)

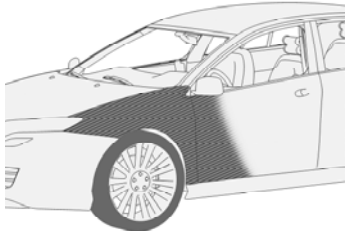
		Tett farge	Spesialeffekt baselakk	
	Blandeforhold:	ONYX HD	100 volum%	100 volum%
		ONYX ACTIVATOR	5 volum%	/
		HYDROMIX	80 volum%	60 volum%
			Røres godt om etter hver tilsetning.	
	Sprøytetrykk:	1.5 bar		
Påføring:	1 strøk			
	Flekklakkeres i overgangen mellom skadested og tilstøtende flate.			
Avdunsting:	Avdunstes til matt flate.			
Rengjøring:	Bruk en tack rag til å fjerne overspray.			

ONYX HD

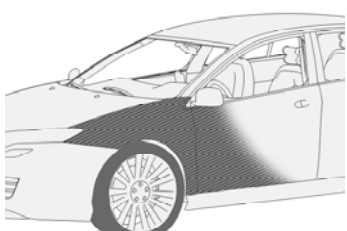
Utflekkingsprosess for fir-sjiktssystemer

B 3.2

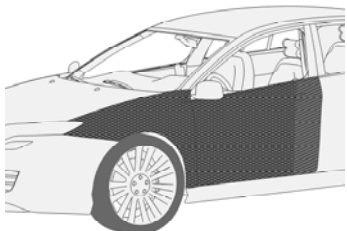
3.1) Påføring baselakk (step 2)

	<p>Påføring: 2 strøk Reduser trykket til 1.5 bar og flekk langs overgangssonene i foregående sjikt. Deretter sprøytetrykket til 2 bar og hele reparasjonsdelen lakeres.</p> <p>Avdunsting: Avdunstes til matt etter hvert strøk.</p> <p>Rengjøring: Uk en tack rag til å fjerne overspray.</p>
---	---

4) Påføring baselakk (step 3)

	<p>Blandeforhold: ONYX HD 100 volum% HYDROMIX 60 volum%</p> <p>Påføring: 2 til 4 strøk (avhengig av farge) Sprøytetrykket reduseres til 1.5 bar og overgangssonene på tidligere strøk flekklakkeres. Deretter økes trykket til 2 bar og hele reparasjonsstedet lakeres.</p> <p>Avdunsting: Avdunstes til matt flate etter hvert strøk. Avdunstes ekstra i 10 m</p>
--	---

5) Påføring klarlakk

	<p>Egnet R-M klarlakk bearbejdes som anvist i Teknisk Informasjon. Sprøyt 2 strøk på hele reparasjonsområdet.</p>
---	---

6) Tørking

Reparasjonsområdet tørkes som anvist i Teknisk Informasjon.