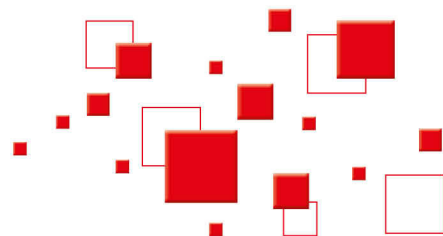


Prosessinformasjon

Utflekking på tilstøtende panel med R-M ONYX HD tresjiktstfarger (gjennomskinnelig trinn 2) B 3.5



Prosessbeskrivelse

Dette systemet beskriver utflekking på tilstøtende panel med ONYX HD tresjiktstfarger med gjennomskinnelig trinn 2 (f.eks. Mazda 41V / 46V eller Renault NNP Rouge Flamme). Med gjennomskinnelige farger er det nødvendig å verifisere antall strøk som er nødvendig for hver fargematching og hvert kjøretøy. Derfor, og på grunn av forskjellen i påføringsteknikker, anbefaler vi at det påføres forskjellige antall strøk av trinn 2 (gjennomskinnelig strøk) på prøveplater med trinn 1.

Denne prosessen gir lakk- og tidsbesparende fordeler:

- Enklere og sikrere utflekkingprosess
- IKKE bruk ONYX EASY BLENDER A 2520.

Anbefaling: Kontroller fargen på en prøveplate innen påføring på kjøretøyet.

Se følgende prosessbeskrivelse

Egenskaper

I prinsippet er panelreparasjoner med gjennomskinnelige ONYX HD tresjiktstfarger mulig. Men når det forventes fargeforskjeller utover tillatte grenser, kan en mer hensiktsmessig metode for å balansere fargeforskjellene være å flette ut på det skadede området og / eller tilstøtende panel, avhengig av skaden. Denne metoden kan være betydelig mer effektiv og økonomisk enn tidkrevende fargematching.

Merknader

- Overhold anbefalte avdunstingstider.
- Avdunstes etter hvert strøk til overflaten er helt matt.
- Avdunstingstidene kan reduseres ytterligere med ekstra ventilasjon med blåseutstyr (f.eks. Dry Jet).
- Ved en kort økning av temperaturen i en kombi-boks eller ved mellomliggende tørking ved 40 °C i ovn etter siste strøk kan overflatens egenskaper optimaliseres.
- En forhøyet sjiktkkelse trenger lengre avdunstingstid.

Siste sliping av fyllerflaten med eksentersliper, ikke grovere enn P500, og ikke finere enn P1000.

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, Tlf. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 04/2019



Prosessinformasjon

Utflekking på tilstøtende panel med R-M ONYX HD tresjikttsfarger (gjennomskinnelig trinn 2)

B 3.5

Underlag

- R-M fyller
- OEM-lakk, gjennomherdet og løsemiddelbestandig
- Reparasjonslakk, gjennomherdet og løsemiddelbestandig

Nødvendige produkter

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

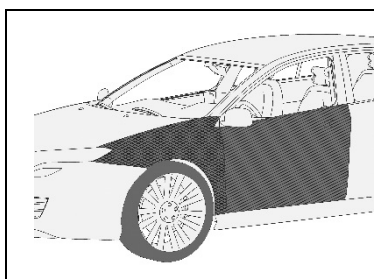
Sikkerhetsinstruksjoner

Det kan ikke utelukkes at produktene inneholder partikler < 0.1 µm.

Produktene er kun beregnet for profesjonell bruk.

Ved bruk av disse produktene bør det tas hensyn til gjeldende sikkerhetsanbefalinger og brukes passende verneutstyr.

1) Forbehandling av tilstøtende panel



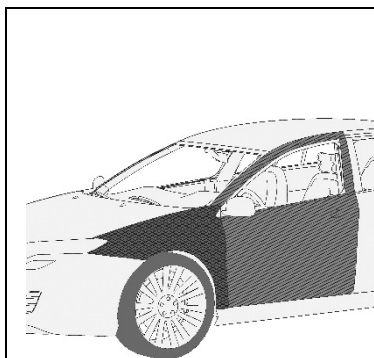
Avfett med **PK 1000**.

Slip med skumpute P1000 – P2000.

Avfett med **PK 2000**.

Masker tilstøtende del hvis nødvendig.

2) Reparasjonslakkering av nytt panel / panelet som skal repareres (Trinn 1)



Maskering: Masker tilstøtende del

Blandingsforhold: **ONYX HD Trinn 1** 100 % av vol.
HYDROMIX 60 % av vol.

Pistol: 1.4 – 1.5 mm HVLP

Trykk: 2.0 bar

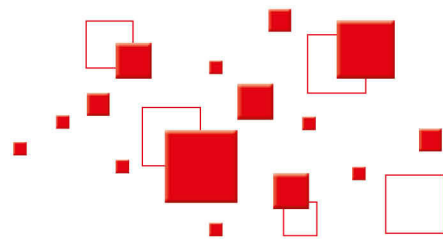
Påføring: 2 (spray til dekket) + ½ strøk for å matche effekten

Merk: Fjern maskeringen på tilstøtende panel etter siste strøk er tørt. Bruk Trinn 1 og flekk ut og overlapp hvert strøk inn på tilstøtende panel. Hold utflekkingen liten og overgangen myk og gradvis. Maksimum trykk 1.5 bar når det flekkes ut. ONYX EASY BLENDER A 2520 er ikke nødvendig i denne prosessen.

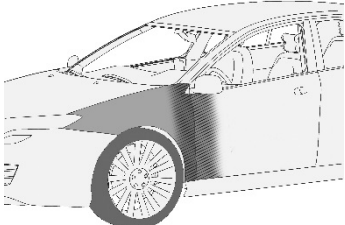
Prosessinformasjon

Utflekking på tilstøtende panel med R-M ONYX HD tresjikttsfarger (gjennomskinnelig trinn 2)

B 3.5



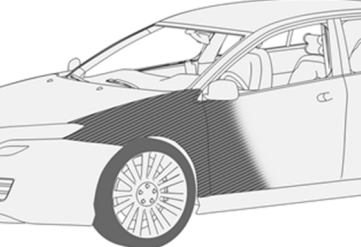
2.1) Reparasjonslakkering av utflekingsområdet inn på tilstøtende panel Trinn 1

	Blandingsforhold:	ONYX HD Trinn 1 100 % av vol. HYDROMIX 60 % av vol.
	Pistol:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Trykk:	1.0 – 1.5 bar
	Påføring:	1 - 2 strøk fades ut på begge paneler + ½ strøk for å matche effekten
	Avdunsting:	Avdunstes til matt
	Merk:	Reduser sprøytetrykket under utflekking. Etter Trinn 1 er tørt brukes tekkeklut på utflekingspanelet for å fjerne overspray.

2.2) Lakkering av overgangsområdet [valgfritt]

	Blandingsforhold:	
	Blanding A	HB 100 100 % av vol. HYDROMIX 60 % av vol.
	Blanding B	HB 100 RFU 100 % av vol. ONYX HD Trinn 1 RFU 30 % av vol.
	Pistol:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Trykk:	1.0 – 1.5 bar
	Påføring:	2 – 3 strøk
	Avdunsting:	Avdunstes til matt
Merk:	Med noen farger kan det nyttig å flette ut jevnere inn på overgangsområdet. Dette arbeidstrinnet kann brukes til det. For en jevnere overgang sprøytes 2-3 strøk fra utsiden til innsiden. Løst overspray fjernes igjen med en tekkeklut.	

3) Reparasjonslakkering av nytt panel / panelet som skal repareres og tilstøtende panel Trinn 2

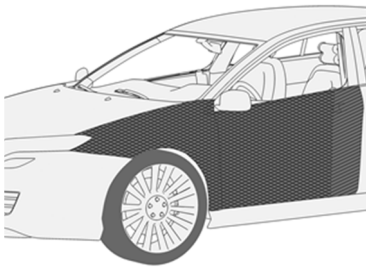
	Blandingsforhold:	ONYX HD Trinn 2 100 % av vol. HYDROMIX 60 % av vol.
	Pistol:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Trykk:	2.0 bar på reparert panel. 1.5 bar i utflekkingssonen
	Påføring:	1 - 2 + ½ strøk for å matche effekten
	Avdunsting:	Avdunstes til matt
	Merk:	Fade ut og overlap hvert strøk inn på tilstøtende panel. Reduser trykket når du fletter ut på tilstøtende panel. Påfør ½ strøk for å matche effekten på reparasjonsområdet med redusert trykk på 1.5 bar. Påfør overlappende for å få en jevn overflate.

Prosessinformasjon

Utflekking på tilstøtende panel med R-M ONYX HD tresjiktsfarger (gjennomskinnelig trinn 2)

B 3.5

4) RAPIDCLEAR C 2570

	Blandingsforhold:	RAPIDCLEAR C 2570* H2500/2520/H 2550 R 2200	300 % av vol. 100 % av vol. 100 % av vol.
		* Alternativt CHRONOLUX CP	
	Pistol:	1.3 – 1.4	
	Påføring:	2 strøk.	
	Avdunsting:	ikke nødvendig	
	Tørking:	30 min ved 60 °C	