

Informacja techniczna

Cieniowanie na elemencie sąsiadującym przy użyciu ONYX HD, kolory trójwarstwowe (Krok 2 Transparentny) B 3.5

Opis procesu

Proces opisuje metodę cieniowania na elemencie sąsiadującym przy użyciu baz ONYX HD dla kolorów trójwarstwowych z transparentnym Krokiem 2 (kolory takie jak np. Mazda 41V / 46V lub Renault NNP Rouge Flamme). Przy tego typu kolorach transparentnych za każdym razem wymagana jest weryfikacja liczby warstw w celu dopasowania koloru do karoserii samochodu. Z tego względu zalecane jest wykonanie kilku natrysków próbnych o różnej ilości warstw kroku transparentnego (krok 2) na blaszkach pokrytych krokiem 1.

Proces ten pozwala zaoszczędzić czas oraz materiał:

- Łatwiejszy i bezpieczniejszy proces cieniowania
- Nie jest wymagane użycie ONYX EASY BLENDER A 2520.

Rekomendacja: Przed lakierowaniem należy wykonać natrysk próbny.

Należy przestrzegać poniższego procesu cieniowania (Blending Process)

Opis procesu

Ta metoda cieniowania umożliwia naprawę powłoki lakierowej przy użyciu transparentnych lakierów bazowych Onyx HD. Jeżeli jednak uzyskanie odpowiedniego koloru jest niemożliwe, zalecane jest wykonanie operacji cieniowania w obrębie naprawianego elementu lub operacji cieniowania z wykorzystaniem elementów sąsiadujących. Procesy te są bardziej wydajne i ekonomiczne niż czasochłonny proces dopasowywania koloru.

Uwagi

- Należy przestrzegać rekomendowanych czasów schnięcia.
- Odparowanie do całkowitego matu po każdej aplikowanej warstwie.
- Czas odparowania może być zredukowany przy zastosowaniu dodatkowego sprzętu jak np. Dry Jet.
- Krótki wzrost temperatury w kabinie lakierniczej lub pośrednie suszenie w 40°C po natryśnięciu ostatniej warstwy pomoże zoptymalizować efekt końcowy powłoki lakierowej.
- Zwiększona grubość powłoki lakierowej wymaga dłuższego czasu odparowania

Końcowe szlifowanie podkładu wypełniającego za pomocą szlifierki oscylacyjnej, papier ścierny nie grubszy niż P500, i nie drobniejszy niż P1000.

Dane zawarte w niniejszej publikacji oparte są na obecnym stanie naszej wiedzy oraz doświadczeniu. Zamieszczone informacje mają na celu opisanie produktu jedynie z punktu wymagań bezpieczeństwa. Dane te nie mogą być uważane za opis jakości produktu, jak również nie mogą być traktowane jako gwarancja określonych właściwości, czy przeznaczenia produktu. Ostatnia wersja zastępuje wszystkie poprzednie. Można ją pobrać z naszej strony internetowej www.rmpaint.com lub otrzymać bezpośrednio od dostawcy. Użytkownik jest odpowiedzialny za stworzenie warunków bezpiecznego stosowania produktu i to on bierze na siebie odpowiedzialność za skutki wynikające z niewłaściwego stosowania produktu.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 05/2019



Informacja techniczna

Cieniowanie na elemencie sąsiadującym przy użyciu ONYX HD, kolory trójwarstwowe (Krok 2 Transparentny) B 3.5

Rodzaje podłoża

- Podkłady R-M
- Elementy OEM, dobrze utwardzone i odporne na działanie rozpuszczalników
- Stara powłoka lakierowa w pełni utwardzona i odporna na działanie rozpuszczalników.

Wymagane produkty

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

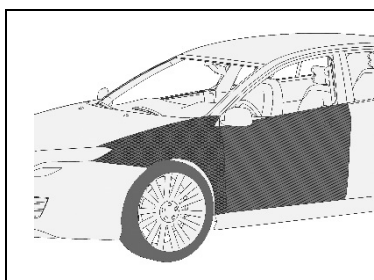
Instrukcja bezpieczeństwa

Produkt może zawierać części mniejsze od $< 0.1 \mu\text{m}$.

Produkt do użytku profesjonalnego.

Przy pracy z produktem należy stosować się do ogólnych zasad bezpieczeństwa oraz używać niezbędnych środków ochrony indywidualnej odpowiednich do występującego zagrożenia

1) Przygotowanie elementu sąsiadującego



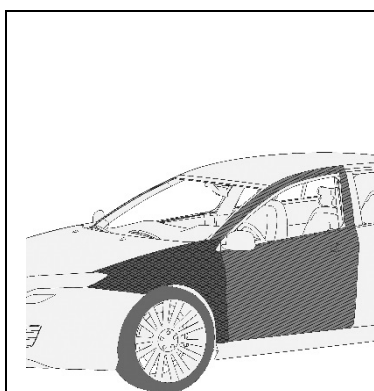
Odtłuszczenie PK 1000.

Szlifowanie P1000 – P1200.

Odtłuszczenie PK 2000.

Maskowanie elementu sąsiadującego (jeśli konieczne)

2) Aplikacja w obrębie elementu naprawianego / nowego elementu (Krok 1).



Maskowanie: Maskowanie elementu sąsiadującego

Proporcje mieszania:

ONYX HD Krok 1

100% obj.

HYDROMIX

60% obj.

Pistolet: 1.4 – 1.5 mm HVLP

Ciśnienie: 2.0 bar

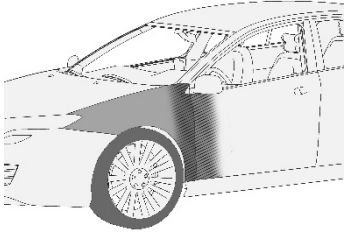
Aplikacja: 2 (pełne, kryjące warstwy) + ½ warstwy w celu dopasowania efektu

Uwaga: Zdjąć papier maskujący z elementu sąsiadującego po wyschnięciu ostatniej warstwy. Przy użyciu Kroku 1 należy nałożyć kolejną warstwę na element sąsiadujący aplikując na zakładki. Cieniowanie powinno być stopniowe i płynne na niewielkim obszarze. Maksymalne ciśnienie podczas wykonywania operacji cieniowania 1.5 bar. ONYX EASY BLENDER A 2520 nie jest wymagany do tego procesu.

Informacja techniczna

Cieniowanie na elemencie sąsiadującym przy użyciu ONYX HD, kolory trójwarstwowe (Krok 2 Transparentny) B 3.5

2.1) Lakierowanie strefy przejściowej na przyległym elemencie Krok 1

	Proporcje mieszania:	
	ONYX HD Krok 1	100% obj.
	HYDROMIX	60% obj.
	Pistolet:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Ciśnienie:	1.0 – 1.5 bar
	Aplikacja:	1 - 2 warstwy na obu elementach + ½ warstwy w celu dopasowania efektu
	Odparowanie:	Odparować do matu
	Uwagi:	Zredukować ciśnienie podczas cieniowania
	Po całkowitym wysuszeniu kroku 1 należy użyć ściereczki antystatycznej w celu usunięcia wolnych cząstek odkurzu.	

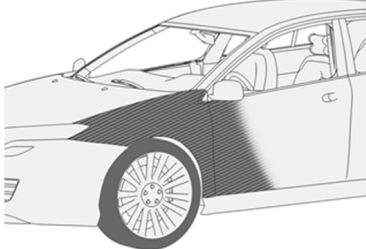
2.2) Lakierowanie strefy przejściowej na przyległym elemencie Krok 1 [opcjonalnie]

	Proporcje mieszania:	
	Mieszanka A	HB 100 100% obj. HYDROMIX 60% obj.
	Mieszanka B	HB 100 RFU 100% obj. ONYX HD Krok 1 RFU 30% obj.
	Pistolet:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Ciśnienie:	1.0 – 1.5 bar
	Aplikacja:	2 – 3 warstwy
	Odparowanie:	Odparowanie do matu
	Uwagi:	Dla niektórych kolorów taka metoda cieniowana jest bardziej płynna. W tym celu można zastosować ten dodatkowy krok. 2 – 3 warstwy powinny być aplikowane z zewnątrz do wewnątrz miejsca łączenia. Po całkowitym wysuszeniu kroku 1 należy użyć ściereczki antystatycznej w celu usunięcia wolnych cząstek odkurzu

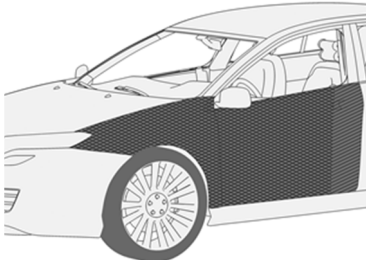
Informacja techniczna

Cieniowanie na elemencie sąsiadującym przy użyciu ONYX HD, kolory trójwarstwowe (Krok 2 Transparentny) B 3.5

3) Lakierowanie nowego/naprawianego elementu z cieniowaniem na element sąsiadujący Krok 2

	Proporcje mieszania:	
	ONYX HD Krok 2	100% obj.
	HYDROMIX	60% obj.
	Pistolet:	1.4 – 1.5 mm HVLP
	Ciśnienie:	2.0 bar na elemencie naprawianym, 1.5 bar na obszarze do cieniowania
	Aplikacja:	1 - 2 + ½ warstwy w celu dopasowania efektu
	Odparowanie:	Odparowanie do matu
	Uwagi:	Wycieniować każdą warstwę bazy na sąsiedni element aplikując kolor na zakładki. Zredukować ciśnienie podczas cieniowania na elemencie sąsiadującym. Zaaplikować ½ warstwy dla dopasowania efektu poza naprawianym obszarem, zmniejszyć ciśnienie do 1.5 bar. Aplikować bazę na zakładki w celu odwzorowania istniejącego koloru.

4) RAPIDCLEAR C 2570

	Proporcje mieszania	
	:	RAPIDCLEAR C 2570* 300% obj. H 2500, H 2520, H 2550 100% obj. R 2200 100% obj.
	Pistolet:	1.3 – 1.4
	Aplikacja:	1½ warstwy
	Odparowanie:	nie wymagane
	Schnięcie:	15 min w 60°C