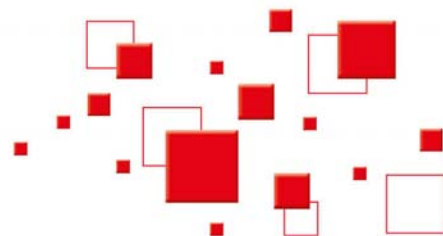


## Концепт матовых оттенков В 6.1



### Применение

Концепт матовых оттенков R-M был разработан для достижения сходства матовой поверхности, получаемой при окраске базовыми эмалями ONYX HD лаками SILICATOP и SATINTOP II с заводской. При смешивании этих двух матовых лаков возможно достичь уровень глянца от 12 до 65 единиц под углом 60 градусов.

### Обоснование:

Степень глянца заводских и ремонтных покрытий может периодически отличаться даже в рамках одного автомобиля. Это может создать дополнительную работу при ремонтной окраске.

### Возможные причины:

- Нестабильная степень глянца при заводской окраске (оригинальные матовые покрытия, наносимые автопроизводителями на окрасочных линиях, например, имеют различную степень глянца между вертикально и горизонтально открашенными панелями).
- Автопроизводители используют различные лакокрасочные материалы с различной степенью глянца.
- При ремонтной окраске, недостаточное время выдержки после нанесения или слишком толстая, или наоборот слишком тонкая толщина слоя может привести к различиям в степени глянца окрашиваемых деталей. Другой причиной может быть, что рекомендованная толщина слоя базовой эмали не была соблюдена или была нарушена технология ее нанесения.

### Меры:

- Во избежание получения различия в степени глянца, описанного выше, R-M рекомендует соблюдать указанную в TDS толщину слоя базовой эмали и лака и производить достаточную межслойную выдержку при нанесении лака после каждого слоя, т.е. до полного поматовения поверхности (Выдержка до полного поматовения между слоями и перед включением сушики. После нанесения первого слоя выдержка должна составлять 10 – 15 мин., после второго слоя 15 – 20 мин.) Не следует делать выдержку более чем 25 минут после каждого слоя.
- R-M рекомендует использовать веер матовых оттенков R-M Matt Shade concept для определения степени глянца покрытия ремонтируемого автомобиля.
- Данные спецификации относятся, прежде всего, к неэффектным цветам и металликам. Цвета, содержащие светлое и чистое серебро, могут повысить уровень глянца. Таким образом, мы рекомендуем делать тест-напылы перед каждой окраской.
- SILICATOP и SATINTOP II могут наноситься на пластиковые детали без добавки FLEX!
- Матовое покрытие не может подвергаться полировке для удаления вкраплений пыли.
- Не допускается окраска переходом с использованием матовых лаков. Требуется нанесение лака на всю деталь.

Данные, содержащиеся в этом документе, получены опытным путем. В виду наличия разных факторов, влияющих на технологию производства и применения нашей продукции, эти сведения не мешают технологам проводить дополнительные исследования; изложенные выше данные не являются полной гарантией отдельных свойств продукции, равно как и ее пригодности в специфических целях. Все описания, чертежи, фотографии, сведения, пропорции, вес и т.д. приведены в данном документе лишь для общего сведения; они могут быть изменены без уведомления и не являются согласованной частью спецификации. Последняя версия преобладает над предыдущими версиями. Вы можете найти последнюю версию на нашем сайте [www.mrpaint.com](http://www.mrpaint.com) или от ваших поставщиков продукта. Лишь потребитель нашей продукции обеспечивает соблюдение правомочий собственника, действующих законов и законодательства.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 10/2017



## Концепт матовых оттенков В 6.1



### Дополнительная информация:

Не допускается:

- Полировка или шлифовка поверхности лака
- Использование воска или полироли
- Использование жестких губок (напр. хозяйственных губок, ветошь и т.п.)
- Использование любых агрессивных агентов (очистителей, масел, жира и т.п.)

Инструкции по очистке:

- Не используйте автоматические порталные мойки для мойки автомобиля
- Никогда не мойте автомобиль с матовым покрытием под прямыми лучами солнца
- Все сторонние частицы (пыль, листва и т.п.) должны быть удалены при помощи сжатого воздуха перед мойкой
- Отмойте любые остатки насекомых, птичий помет и т.п. при помощи достаточного количества воды и удалите их с помощью обдувочного пистолета.
- Предпочтительна ручная мойка с использованием мягкой губки, нейтрального чистящего средства с обильным поливанием водой.
- Вымытый автомобиль рекомендуется сушить при помощи сжатого воздуха или с использованием мягкой замшевой салфетки

### Подложки

- Наполнители R-M (Система R-M PREP'ART)
- Автомобильные OEM покрытия, полностью высушенные и стойкие к воздействию растворителя
- Ремонтные покрытия, полностью высушенные и стойкие к воздействию растворителя

### Требуемые продукты

- PK 2000
- Базовые эмали ONYX HD
- SATINTOP II / SILICATOP
- H 2490

### Инструкция по безопасности

Данные продукты могут содержать частицы < 0.1 мкм.

Данные продукты предназначены только для профессионального использования.

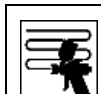
При использовании данных продуктов соблюдайте требования по безопасности и правила применения средств индивидуальной защиты.

### Подготовка поверхности



Очистка с PK 2000

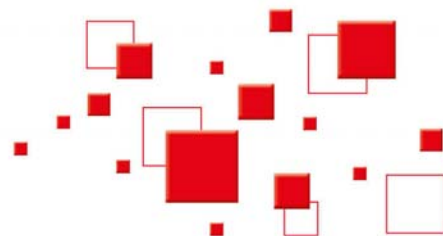
### Нанесение базовой эмали



ONYX HD

Нанесение в соответствии с технической документацией

## Концепт матовых оттенков В 6.1



### Нанесение лака

|  |   |   |              |               |                     |           |           |
|--|---|---|--------------|---------------|---------------------|-----------|-----------|
|   | <b>Пропорция смешивания лаков R-M для достижения степени глянца 12 – 65 единиц<br/>с использованием отвердителя H 2490:</b> |   |              |               |                     |           |           |
|  | Пропорция смешивания<br>% по объему   | <b>Степень глянца +/- 2 под углом 60°</b> |              |               |                     |           |           |
|  |   | <b>12</b>                                 | <b>20</b>    | <b>25</b>     | <b>30</b>           | <b>40</b> | <b>53</b> |
|  | <b>SILICATOR</b>  | 100                                       | 85           | 75            | 55                  | 40        | 30        |
| <b>SATINTOP II</b>   | /   | 15  | 25           | 45            | 60                  | 70        | 100       |
| Тщательно перемешать перед использованием  |   |   |              |               |                     |           |           |
| <b>Смесь лаков<br/>H 2490</b>  |   | 100% по об.<br>50% по об.                 |              | 100 г<br>50 г |                     |           |           |
|    | <b>HVLP пистолет</b>  |   | 1.3 – 1.5 мм |               | 0.7 бар внутри дюзы |           |           |
|  | <b>Традиционный пистолет</b>  |   | 1.3 – 1.4 мм |               | 2.0 – 2.5 бар       |           |           |
|   | Число слоев:  |   | 2            |               |                     |           |           |
|  | Толщина покрытия:   |   | 40 – 50 мкм  |               |                     |           |           |
| Выдержка до поматовения между слоями и перед включением сушки. После нанесения первого слоя выдержка должна составлять 10 – 15 мин., после второго слоя 15 – 20 мин. Не следует делать выдержку более чем 25 минут после каждого слоя. |   |   |              |               |                     |           |           |
|   | Сушка при 60°C  |   | 30 мин.      |               |                     |           |           |