

Raccord dans l'élément adjacent, Finition Tri-couche Glasurit Ligne 90 (Couche translucide colorée - Etape 2)

Remarques : Ce procédé décrit la technique de raccord dans l'élément adjacent d'une finition tri-couche réalisée en Glasurit Ligne 90, (par ex. Mazda 41V / 46V ou Renault NNP Rouge Flamme)
Avec toutes les teintes tri-couches il est toujours nécessaire de déterminer le nombre de couches translucides à appliquer pour correspondre parfaitement à la teinte du véhicule. Par conséquent et compte-tenu des différences possibles lors de l'application, il est recommandé d'appliquer différents nombres de couche translucide (Etape 2) sur des plaques de test préalablement revêtues de la couche de fond (Etape 1).
Ce processus fourni des avantages en termes de gains de temps et de produit :

- Procédé de raccord plus facile et plus sûr
- Ne pas utiliser l'additif Glasurit 90-M50.

Recommandation : Il est préférable de vérifier, au préalable, la couleur et l'application sur les plaques de test avant toute application sur le véhicule.
Veuillez-vous reporter au processus de raccord suivant :

Caractéristiques : En règle générale, la mise en peinture d'un panneau de carrosserie avec un système de finition tri-couche, base et vernis, est possible. Mais lorsque la reproduction d'une teinte semble difficile et que des différences de couleurs sont susceptibles d'apparaître, la méthode la plus appropriée pour limiter ces effets est la technique de raccord dans la zone endommagée et/ ou l'élément adjacent, selon le dommage. Ce processus peut être considérablement plus efficace et source d'économie au regard du temps nécessaire à l'ajustage de la couleur.

Remarques :

- Respecter les temps d'évaporation recommandés.
- Attendre le matage complet après chaque couche.
- Le temps d'évaporation peut être réduit en utilisant des buses de soufflage, (ex : Dry Jet).
- Brève augmentation de la température à 40°C en cabine ou au four après la dernière couche.
- Une augmentation de l'épaisseur de base nécessite un temps d'évaporation plus important.

Le ponçage de l'apprêt à l'aide d'une ponceuse orbitale doit être réalisé avec du papier P500, pour le plus gros, et P1000, pour le plus fin.

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.






Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

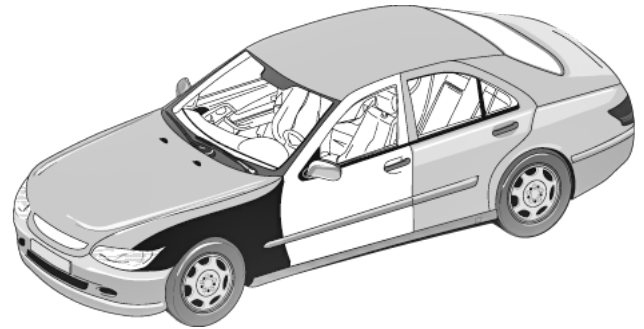
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



Raccord dans l'élément adjacent, Finition Tri-couche Glasurit Ligne 90 (Couche translucide colorée - Etape 2)




1. Préparation de l'élément adjacent.

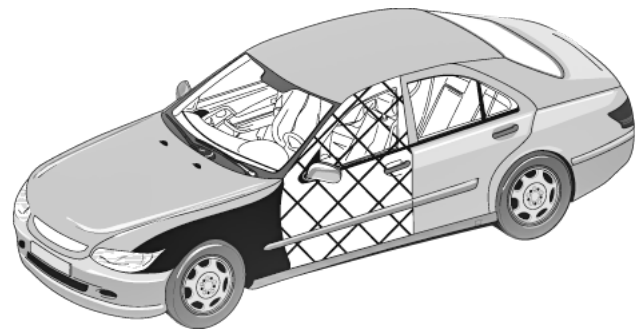
| | | | |
|--|--|---|---|
| <p>700-10 Glasurit® Dégraissant et nettoyant de surface</p> |  1 x |  Essuyer complètement |  Plateau interface souple P1000 - P1200 |
| <p>700-1 Glasurit® Dégraissant</p> |  1 x |  Essuyer complètement | |



Masquer les éléments adjacents si nécessaire.

2. Mise en peinture d'un élément neuf / d'un panneau réparé, (Etape 1)

| | | | |
|---|--|---|---|
| <p>Glasurit® Finition bi-couche Ligne 90 étape 1</p> |  2:1 93- E3 |  HVLP 1.3 mm 2.0 bars |  2 (pour couvrir) + 1/2 pour l'effet |
|---|--|---|---|



Notes:

Démasquer le panneau adjacent après avoir séché la dernière couche.

Lors de l'application de l'Etape 1, recouvrir en dégradant chaque couche appliquée sur le panneau adjacent.

Réaliser un raccord de petite surface avec des zones de transition légères et graduelles.

Pression maximum de 1.5 bar lors du raccord.

Le Raccordeur 90-M50 n'est pas nécessaire dans ce processus.

Conseils de sécurité






Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

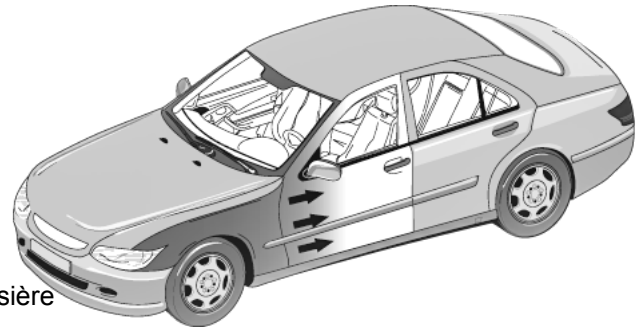
Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

Raccord dans l'élément adjacent, Finition Tri-couche Glasurit Ligne 90 (Couche translucide colorée - Etape 2)






2.1 Application sur la zone de transition de l'élément adjacent, Etape 1

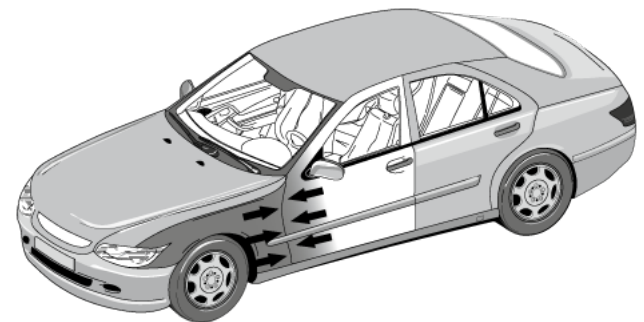
| | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|
| Glasurit® Finition bi-couche Ligne 90 étape 1 |  |  |  |  |  |
| | 2:1 93- E3 | HVLP 1.3 mm 1.0 - 1.5 bars | 1 - 2 couches en dégradant sur les deux éléments | 1/2 pour l'effet | Laisser mater |



Remarques:
Réduire la pression du pistolet lors du raccord.
Une fois l'Etape 1 séchée, passer un chiffon anti-poussière sur la zone raccordée pour enlever les brouillards de peinture.

2.2 Application sur la zone de transition [optionel]

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|
| 90-M5 Glasurit® Additif tri-couche |  |  |  |  |  |
| | 2:1 93- E3 | 100 g 90-M5 (RFU) 30 g étape 1 (RFU) | HVLP 1.3 mm 1.0 - 1.5 bars | 2 - 3 couches | Laisser mater |



Remarques:
Pour certaines couleurs, il peut être plus facile de raccorder également dans la zone de transition. Dans ce cas, suivre cette étape. Pour une transition en douceur, 2 à 3 couches doivent être pulvérisées de l'extérieur vers l'intérieur. Le brouillard de pulvérisation doit être à nouveau éliminé à l'aide d'un tampon d'essuyage tackifiant.






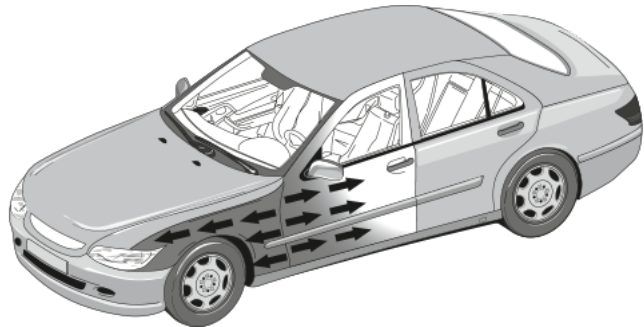
Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.
Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

Raccord dans l'élément adjacent, Finition Tri-couche Glasurit Ligne 90 (Couche translucide colorée - Etape 2)

3. Mise en peinture de l'élément neuf / du panneau réparé et de l'élément adjacent, Etape 2

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|--|
| Glasurit® Finition bi-couche Ligne 90 étape 2 |  2:1 93- E3 |  HVLP 1.3 mm 2.0 bars |  2,0 bar sur le panneau réparé ; 1,5 bar pour la couche d'effet |  1 - 2 + 1/2 pour l'effet |  Laisser mater |
| |  | | | | |

Note:





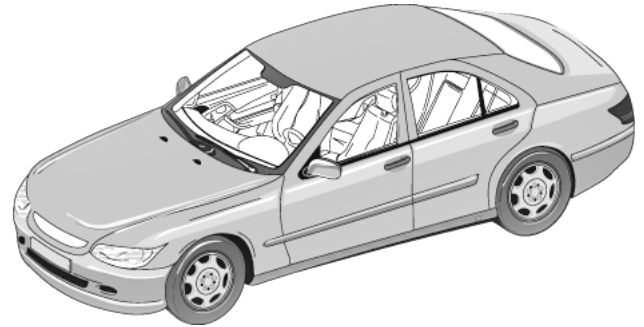
Recouvrir et dégrader chaque couche appliquée sur le panneau adjacent.

Réduire la pression du pistolet lors du raccord sur le panneau adjacent.

Appliquer la demi-couche d'effet sur la zone de transition à 1,5 bar.

Appliquer par recouvrements successifs pour reproduire correctement la teinte.

4. Application du vernis

| | | | | |
|----------------------------------|---|---|--|--|
| 923- Glasurit® Vernis VOC |  Consultez la fiche technique |  HVLP 1.3-1.4 mm 2.0 bars |  2 couches |  60 °C 30 min |
| |  | | | |

Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.