

GRAPHITE HD SYSTEM



Mise en peinture de véhicules utilitaires

En conformité avec la
directive 2004/42/IIIB

Documentation Technique Clients v. Mars 2007

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007

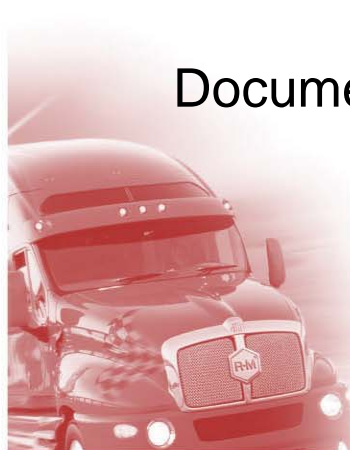


Table des matières

A Informations générales

1. Liste des produits
2. Quel processus pour quel type de véhicule ?

B Processus de travail Poids Lourds

- P CF 1 Mise en peinture de châssis CHASSIS PRIMER FILLER
- P CF 1.1 Mise en peinture de châssis avec CHASSIS SURFACER
- P CF 1.2 Mise en peinture de châssis avec CHASSISMIX
- P CF 2 Caisses, véhicules de transport en vrac PRIMER CF/ SURFACER
- P CF 3 Véhicules en aluminium PRIMER CF / PRIMER FILLER MP
- P CF 4 Mise en peinture des plastiques SURFACER/ PRIMER FILLER MP
- P CF 5 Autobus, véhicules de pompiers EPOXY CF / SURFACER
- P CF 6 Mise en peinture de cabines PRIMER CF / SURFACER
- P CF 6.1 Changement de teinte sur cabine TRANSPARENT SEALER CP
- P CF 6.2 Changement de teinte sur châssis CHASSIS PRIMER FILLER ou TRANSPARENT SEALER CP
- P CF 6.3 Mise en peinture de châssis poudre SURFACER
- P CF 7 Système revernir ONYX HD / GRAPHITE HD CLEAR
- P CF 8 Finition multi-teintes Ligne GRAPHITE HD / DECO A

C Tables

1. Quels produits pour quels supports?
2. Guide de correction pour teintes opaques GRAPHITE HD
3. Teintes de base Ligne GRAPHITE HD
4. Table des températures pour GRAPHITE HD et vernis PL
5. Table de mattité GRAPHITE HD et MATTING PASTE

D Fiche techniques des produits

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



A 1 Liste des produits

Nettoyants

PRE KLEANO 700 Nettoyant dégoudronnant antisilicones	PK 700	SV20-021F
PRE KLEANO 1000 Nettoyant	PK1000	SV66-020F
PRE KLEANO 2000 Nettoyant	PK 2000	SV66-040F

Mastics

STOP MULTI 100:3 avec durcisseur STOP HARDENER		SP66-128F
STOP FLEX 100:3 avec durcisseur STOP HARDENER		SP66-144F
STOP FILLER, 1.5 kg à mélanger avec 50 ml de durcisseur STOP FILLER HARDENER		AS28-7016

Sous couches

GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER Impression-apprêt pour acier , gris-beige 100 : 25 avec GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST		AS55-7865
GRAPHITE HD 1 C PRIMER Primaire mono-composant , brun-rouge, sans chromate avec diluant GV 100 ou GV 300		AS50-8286
GRAPHITE HD PRIMER CF Impression P.L.beige clair, sans chromate 100 : 50 :10 avec diluant réactif GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW et diluant GV		AS50-1938
GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER Imp.-apprêt 2K PL pour châssis , gris beige 100 : 20 : 20 avec durcisseur PL H360/310 et diluant GV		AS56-7223
GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP Impression-apprêt PL universelle , gris clair 100 : 25 : 25 avec durcisseur PL H360/310 et diluant GV		AS56-7202
GRAPHITE HD SURFACER Apprêt PL , blanc 100 : 25 : 25 avec durcisseur PL H360/310 et diluant GV		AS56-0108
TRANSPARENT SEALER CP Sealer transparent , incolore 100 :50 :30 avec durcisseur PL H360/310 et diluant GV		AS56-0011

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



A 1 Liste de produits

Sous couches

GRAPHITE HD EPOXY CF AS43-7962
 Imp.-apprêt PL époxydique , gris clair, sans chromates
 100 : 50 avec durcisseur GRAPHITE HD EPOXY HARDENER et diluant GV

Laques de finition HS 2K pour Poids Lourds

GRAPHITE HD- AT04-
 Laque de finition HS 2K PL
 100 : 25 : 25 avec durcisseur P.L. H 350/300 et diluant GV

GRAPHITE HD-CV12 RAL 9006 AU04-9006
 Laque de finition métallisée HS 2K à brillant direct,
 100 : 25 : 25 avec durcisseur P.L. H 350/300 et diluant GV100

GRAPHITE HD + GHD MATTING PASTE AT04- / AZ19-0193
 Finition satinée HS 2K ,
 100 : 25 : 25 avec durcisseur P.L. H 350/300 et diluant GV

GRAPHITE HD MIXING CLEAR CV 35 M AV04-0350
 Incolore de mélange HS 2K VOC 3.5 pour Ligne GRAPHITE HD

GRAPHITE HD AIRLESS MIXING CLEAR CV 38 M AV04-0380
 Incolore de mélange HS 2K VOC 3.5 pour application Airless pour Ligne GRAPHITE HD

Systèmes bi-couches

ONYX HD- AT28-
 Finition bi-couche , système de teintes de base,

Vernis

GRAPHITE HD CLEAR AV04-0100
 Vernis HS 2K PL, 300 : 100 : 100 avec durcisseur H350 / GV...

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
 F-60676 Clermont de l'Oise
 Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



A 1 Liste de produits

Durcisseurs pour mastics

STOP FILLER HARDENER		SC40-023F
Durcisseur pour apprêt polyester STOP FILLER		
STOP MULTI HARDENER		SC40-020F
Durcisseur en pâte , rouge, STOP MULTI		

Durcisseurs pour sous-couches, imp.-apprêts époxy et wash-primers

GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW		SC10-0323
Diluant réactif lent pour impression GRAPHITE HD PRIMER CF		
GRAPHITE HD EPOXY HARDENER	-	SC60-0618
Durcisseur pour imp.-apprêts époxydiques P.L. EPOXY		
GRAPHITE HD HARDENER, FAST	H310	SC20-0108
Durcisseur P.L. , rapide pour TRANSPARENT SEALER CP, imp.-apprêt 2K GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER, imp.-apprêt GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP , apprêt GRAPHITE HD SURFACER		
GRAPHITE HD HARDENER, STANDARD	H360	SC20-0106
Durcisseur P.L. , normal pour TRANSPARENT SEALER CP imp.-apprêt 2K GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER, imp.-apprêt GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP , apprêt GRAPHITE HD SURFACER		

Durcisseurs pour finitions acryliques- polyuréthannes

GRAPHITE HD TOPCOAT HARDENER STANDARD	H350	SC20-350F
Durcisseur standard pour finition 2K HS Ligne GRAPHITE HD, vernis 2K HS, GRAPHITE HD CLEAR		

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



A 1 Liste de produits

Additifs

GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST Diluant express		AZ17-0994
GRAPHITE HD ADDITIVE SF Additif softface		AZ19-0199
CHASSIMIX Résine Epoxy teintable à adhérence directe sur acier		AT92-7001
GRAPHITE HD DECO A Additif de séchage pour décoration		AZ15-0101
GRAPHITE HD MATTING PASTE Base à mater		AZ19-0191
GRAPHITE HD TEXTURING AGENT Additif texturant		AZ19-0193
GRAPHITE HD ADDITIVE BR Additif pour application à la brosse et rouleau		AZ 19-0195

Diluants

GRAPHITE HD THINNER FAST Diluant rapide	GV 100	SV41-061F
GRAPHITE HD THINNER STANDARD Diluant standard	GV 200	SV41-062F
GRAPHITE HD THINNER SLOW Diluant lent	GV 300	SV41-063F
GRAPHITE HD THINNER VERY SLOW Diluant très lent	GV 400	SV41-064F
GRAPHITE HD THINNER EXTRA SLOW Diluant extr lent	GV 500	SV41-065F

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



Chassis, bennes et engins de chantier

P CF 1

Chassis en acier et aluminium



ou : P CF 1.1 ; P CF 1.2

P CF 1.1

Bennes et engins de chantier en acier et aluminium



Ou: P CF1 ; P CF 1.2

P CF 1.2

Chassis en acier - construction neuve. Bennes et engins de chantier



Ou: P CF3

Caisses, transport en vrac

P CF 2

Caisses, transport en vrac



Ou: P CF 3

véhicules aluminium

P CF 3

Véhicules / citernes de transport en vrac Aluminium



Ou: P CF 2

P CF 3

Caisse en aluminium



Ou: P CF 2

P CF 3

Plateaux aluminium



Ou: P CF 2

P CF 3

Bennes aluminium



Ou: P CF 2

PCF 3

Caisses coil-coating, cadre aluminium



Ou: P CF 2

P CF 3

Transports de boissons, aluminium



Ou: P CF 2



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007

A 2

Quel processus pour quel type de véhicule ?

matières plastiques

P CF 4

Matières plastiques



Ou: -

Véhicules avec divers supports

P CF 5

Véhicules de pompiers



Ou:

P CF 5

Autobus (construction neuve)



Ou: -

P CF 5

Remorques en GfK, SMC, Plywood, avec cadre aluminium



Ou:

réparation, changement de teintes

P CF 5

Réparation d'autobus



Ou: P CF 2 ; P CF 6.1

P CF 6.1

Changement de teintes sur cabines



Ou: -

P CF 6

Caisses



Ou: - P CF 2 ; P CF 6.1

P CF 6.2

Changement de teinte sur châssis



Ou: -

P CF 6

Remise en état de cabines



Ou: P CF 2 ; P CF 6.1

P CF 6.3

Profilés et caisses revêtus de poudre



Ou: -

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



A 2

Quel processus pour quel type de véhicule ?

Finition revernie

P CF 7

Finition revernie en Ligne ONYX HD



Ou: -

Ou: -

Ou: -

Finition multi-teintes

P CF 8

Finition multi-teintes unies Ligne GRAPHITE HD



Ou: -

Ou: -

Ou: -



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

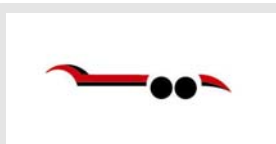
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer 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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Mars 2007



Mise en peinture de chassis

PCF 1

GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER

Acier, Aluminium

Préparation	Dégraissage - Ponçage – Dégraissage (voir chapitre Préparation des surfaces)		
Masticage	STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER; 100 : 3	Ponçage au P 80/P 150	
Première couche d'impression sur chassis (sur aluminium uniquement)	GRAPHITE HD PRIMER CF réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	} 100 : 50 :10 règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : 1 couche croisée Epaisseur du film: 15 - 20 µm Evaporation : 15 min. à 20°C
Impression- apprêt (en direct sur acier uniquement)	GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER additif : GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST	} 100 : 25 18 s DIN 4	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : finir en 1 couche Epaisseur du film: 50 - 60 µm Evaporation : au moins 60 min. à 20°C
	Autre produit utilisable: GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER (P 1.1)		
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur : H 350 diluant : GV 200 > 22°C : GV 300	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement : pot à pression * Nombre de passes 1.5 Epaisseur du film: 40 - 60 µm Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Mise en peinture de chassis

P CF 1.1

GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER

Acier (chassis), aluminium, sans chromates

Préparation	Grenailage	
Masticage	STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER 100 : 3	Ponçage avec P 80/P 150
Première couche d'impression sur chassis (sur aluminium uniquement)	GRAPHITE HD PRIMER CF réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 300	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : 1 couche croisée Epaisseur du film : 15 - 20 µm Evaporation : 15 min. à 20°C
	} 100 : 50 : 10 règle de dosage	
Mise en apprêt (en direct sur acier uniquement)	GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER durcisseur : H 360 diluant : GV 300	Equipement : Airless (pot à pression)* Nombre de passes : finir en une couche Epaisseur de film : 60 - 70 µm Evaporation : au moins 60 min. à 20°C
	} 100 : 20 : 20 règle de dosage	
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur : H 350 diluant : GV 200 > 22°C : GV 300	Equipement : pot à pression * Nombre de passes : 1.5 Epaisseur du film : 40 - 60 µm Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C
	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Châssis - Structures métalliques P CF 1.2

CHASSISMIX - Finition monocouche satinée

Acier

Préparation	Grenailage		
Masticage	STOP UNI + STOP UNI HARDENER	100 : 3	Ponçage au P 80/P 150
Sous couche et finition en une étape	GRAPHITE HD	} 100 : 100 : 25	Equipement : Nombre de passes : Epaisseur du film: Séchage :
	CHASSISMIX		
	H350		

Remarque

L'aspect de la finition est satiné

* = Voir la fiche technique du produit pour d'autres équipements.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



Caisses, véhicules de transport en vrac

P CF 2

GRAPHITE HD PRIMER CF + Apprêt GRAPHITE HD SURFACER

Aluminium (processus sans chromates)

Préparation	Dégraissage - Ponçage- Dégraissage (voir chapitre Préparation des surfaces)		
Masticage	STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER	100 : 3	Ponçage avec P 80/P 150
Impression-apprêt	GRAPHITE HD PRIMER CF réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	100 : 50 : 10 règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : 1 couche croisée Epaisseur du film: 15 - 20 µm Evaporation : 15 min. à 20°C
Apprêt	GRAPHITE HD SURFACER durcisseur : H 360 diluant : GV 300		100 : 25 : 25 règle de dosage
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur : H 350 diluant : GV 200 > 25°C : GV 300	100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : 1.5 Epaisseur du film: 40 - 60 µm Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C

Remarque La performance technique, comme indiquée dans les fiches techniques, peut seulement être atteinte si les conditions de **préparation de surface, d'épaisseur de film** et de **séchage** sont strictement respectées.

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Véhicules en aluminium

P CF 3

GRAPHITE HD PRIMER CF

(pièces rapportées en acier ordinaire ou galvanisé)

Préparation	Dégraissage - Ponçage - Dégraissage (voir chapitre Préparation des surfaces)		
Masticage	STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER; 100 : 3	Ponçage au P 80/P 150	
Impression-apprêt	GRAPHITE HD PRIMER CF réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	100 : 50 : 10 règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : 1 couche croisée Epaisseur du film : 15 - 20 µm Evaporation : 15 min. à 20°C
Impression-apprêt (mouillé sur mouillé)	GHD PRIMER FILLER MP GHD ADDITIVE SF H 310 GV 300		100 : 25 : 25 règle de dosage
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur : H 350 diluant : GV 200 > 25°C : GV 300	100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : 1.5 Epaisseur du film : 40 - 60 µm Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C

Produits anti -corrosion non classés comme toxiques

La performance technique, comme indiquée dans les fiches techniques, peut seulement être atteinte si les conditions de **préparation de surface**, **d'épaisseur de film** et de **séchage** sont strictement respectées.

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Mise en peinture des plastiques **P CF 4**

GRAPHITE HD SURFACER ou PRIMER FILLER MP

Préparation	Dégraissage- Ponçage – Dégraissage		
Primaire d'adhérence (sur PP-EPDM uniquement)	SEALER PLAST 90	Nombre de passes :	2
		Épaisseur du film :	env. 5 µm
		Évaporation :	5 min. à 20°C
Masticage (fin)	STOP FLEX + STOP UNI HARDENER	100 : 3	Ponçage à sec : avec P 180 / 240
Apprêt (ponçable)	GHD SURFACER	} 100 : 25 : 25	Nombre de passes : 2 Épaisseur du film : 50 - 60 µm Séchage : 16 h à 20°C ou 60 min à 20°C
	GHD ADDITIVE SF		
	H 310 GV 300		
			Ponçage : à sec au P 320
ou			
Impression-apprêt (mouillé sur mouillé)	GHD PRIMER FILLER MP	} 100 : 25 : 25	Nombre de passes : 2 Épaisseur du film : 50 - 60 µm Évaporation : 60 min. à 20°C
	GHD ADDITIVE SF		
	H 310 GV 300		
Laque de finition	GRAPHITE HD-	} 100 : 25 : 25	Nombre de passes : 1.5 Épaisseur du film : 40 - 60 µm Séchage : 30 min. à 60°C
	H 350		
	GV 200		
Remarque	Le polypropylène (PP) et polyéthylène (PE) non modifiés ne peuvent être peints.		

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Bus, véhicules de pompiers

P CF 5

GRAPHITE HD EPOXY CF + Apprêt GRAPHITE HD SURFACER

Acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium, peinture poudre-/coil-coating, plywood, GRP, SMC

Préparation	Dégraissage - Ponçage - Dégraissage (voir chapitre Préparation des surfaces)		
Impression-apprêt	GRAPHITE HD EPOXY CF durcisseur: GRAPHITE HD EPOXY HARDENER diluant : GV 300	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes: 2 Epaisseur du film: 50 - 60 µm Séchage : 60 min. à 60°C ou toute la nuit à 20°C
Masticage	STOP MULTI + STOP UNI HARDENER Ponçage avec P 80/ P150	100 : 3	
Remarque	Appliquer du GRAPHITE HD EPOXY CF sur les surfaces remises à nues au ponçage.		
Apprêt	GRAPHITE HD SURFACER durcisseur: H 310 diluant : GV 300	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes: 2-3 Epaisseur du film: 60 - 80 µm Séchage : 30 min. à 60°C (tôle) Ponçage : à sec au P 320
Remarque	Appliquer sur les endroits remis à nu au ponçage une couche de GRAPHITE HD PRIMER CF (100 : 50 :10 avec GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW et GV 200); évaporation des solvants 15 min. à 20°C.		
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur: H 350 diluant : GV 200 > 22°C : GV 300	} 100 : 25 : 25 règles de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : 1.5 Epaisseur du film: 40 - 60 µm Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C (temps tôle)

Remarque Utiliser des tuyaux d'alimentation séparés pour l'impression-apprêt EPOXY-, la Ligne GRAPHITE HD et le GRAPHITE HD SURFACER.

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Mise en peinture de cabines

P CF 6

GRAPHITE HD PRIMER CF/ GRAPHITE HD SURFACER

Acier, acier galvanisé, aluminium

Préparation	Dégraissage- Ponçage -Dégraissage (voir chapitre Présentation des surfaces)		
Masticage	STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER; 100 : 3		Ponçage au P 80/P 150
Impression-apprêt (pour aluminium seulement)	GRAPHITE HD PRIMER CF , sans chromates réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	} 100 : 50 : 10 règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes: 1 couche croisée Epaisseur du film: 15 - 20 µm Evaporation : 1 5 min. à 20°C
Apprêt	GRAPHITE HD SURFACER durcisseur: H 310 diluant : GV 300		} 100 : 25 : 25 règle de dosage
Laque de finition	GRAPHITE HD- durcisseur : H 350 diluant : GV 200 > 22°C : GV 300	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	

Remarque

La performance technique, comme indiquée dans les fiches techniques, peut seulement être atteinte si les conditions de **préparation de surface**, **d'épaisseur de film** et de **séchage** sont strictement respectées.

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Changement de teinte sur cabine P CF 6.1

TRANSPARENT SEALER CP

Anciens fonds

Préparation **Dégraissage- Ponçage- Dégraissage** (voir chapitre Préparation des surfaces)

Finition en teinte unie

Agent d'adhérence	TRANSPARENT SEALER CP	} 100 : 50 : 30	Equipement	pistolet à gravité*
	durcisseur : H 310 diluant : GV 100		Nombre de passes:	1
			Epaisseur du film:	env. 20 – 25 µm
			Evaporation :	au moins 15 min. à 20°C max. 2 h à 20°C
	Autres produits utilisables: GRAPHITE HD SURFACER (voir fiches techniques)			

Laque de finition	GRAPHITE HD-	} 100 : 25 : 25	Equipement :	pot à pression*
	durcisseur : H 350 diluant : GV 200		Nombre de passes:	1.5
	> 22°C : GV 300	règle de dosage	Epaisseur du film:	40 - 60 µm
			Séchage :	une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

ou

Base mate	ONYX HD- HYDRO MIX	} 100 : 60	Application :	voir fiche technique
------------------	-------------------------------	-------------------	----------------------	----------------------

Vernis	GHD CLEAR	} 300: 100 :100	Nombre de couches :	1 couche fine
	H 350 GV 200		Evaporation :	15 min. à 20°C
			Appliquer une deuxième couche mouillée	
			Epaisseur du film:	50 - 60 µm
			Séchage :	30 min. à 60°C

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Changement de teinte sur chassis P CF 6.2

PL GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER ou TRANSPARENT SEALER CP

Anciens fonds

Préparation **Dégraissage- Ponçage- Dégraissage** (voir Chapitre Préparation de surfaces)

Remarque Sur une peinture de chassis inconnue, nous recommandons d'effectuer un test de détrempe avec un chiffonimbibé de solvant pour voir si une reaction se produit.

Agent d'adhérence	TRANSPARENT SEALER CP	} 100 : 50 : 30	Equipement	pistolet à gravité*
	durcisseur : H 310 diluant : GV 100		Nombre de passes:	1
			Epaisseur du film:	env. 20 – 25 µm
			Evaporation :	au moins 15 min. à 20°C max. 2 h à 20°C

Autre produit utilisable : GRAPHITE HD SURFACER (voir fiche technique)

ou
Agent d'adhérence

Finition d'origine sensible aux solvants

GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER	} 100 : 25 18 s DIN 4	Equipement :	pistolet à gravité*
		additif :	
GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST		Nombre de passes:	1
		Epaisseur du film :	20 - 30 µm
		Evaporation :	au moins 120 min. à 20°C

Laque de finition	GRAPHITE HD-	} 100 : 25 : 25 règle de dosage	Equipement :	pot à pression*
	durcisseur : H 350 diluant : GV 200		Nombre de passes:	1.5
	> 22°C : GV 300		Epaisseur du film :	40 - 60 µm
			Séchage :	une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Profilés revêtus de poudre / Caisses

GRAPHITE HD SURFACER

P CF 6.3

Peinture poudre

Préparation **Dégraissage- Ponçage - Dégraissage**(voir chapitre Préparation de surfaces)

Agent d'adhérence

GRAPHITE HD SURFACER
durcisseur : H 310
diluant : GV 100

100 : 25 : 25

Equipement : pistolet à gravité*
Nombre de passes: 1
Epaisseur du film : **approx. 10 µm**
Evaporation : au moins 15 min. à 20°C
max. 2 h

Autre produit utilisable: TRANSPARENT SEALER CP (voir fiche technique)

Laque de finition

GRAPHITE HD-
durcisseur : H 350
diluant : GV 200

> 22°C : **GV 300**

100 : 25 : 25
règle de dosage

Equipement : pot à pression*
Nombre de passes: 1.5
Epaisseur du film: **40 - 60 µm**
Séchage : une nuit à l'air ambiant
ou
30 min. à 60°C

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Système reverni

P CF 7

Ligne ONYX HD / Vernis GRAPHITE HD CLEAR

Préparation	Dégraissage - Ponçage- Dégraissage (voir chapitre Préparation de surfaces)		
Impression	Voir processus conseillé pour le type de véhicule à peindre.		
Apprêt	Voir processus conseillé pour le type de véhicule à peindre.		
Base mate	ONYX HD- diluant: HYDRO MIX à mélanger immédiatement	100 : 60 règle de dosage 18-24 s	Equipement : pistolet à gravité 1.5 mm* Nombre de passes : 2 couches pour couvrir, puis 1/2 couche pour reproduire l'effet [▽] Epaisseur : 12 - 15 µm Evaporation : au moins 10 min. à 20°C max. 8 h à 20°C
Important:	La base mate doit être appliquée de bas en haut en bandes d'une largeur d'un mètre environ.		
Vernis	GRAPHITE HD CLEAR durcisseur : H 350 diluant : GV 200	300: 100 :100 règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : 1 couche fine Evaporation: 15 min. à 20°C Appliquer une seconde couche mouillée. Epaisseur du film: 50 - 60 µm Séchage 30 min. à 60°C ou 16 h à 20°C

[▽] = Commencer l'application par une couche fine, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, puis finir immédiatement avec une couche normale, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, + 1/2 couche pour reproduire l'effet. Distance à la surface à peindre : au moins 50 cm.

* = Voir la fiche technique du produit pour d'autres équipements.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
 F-60676 Clermont de l'Oise
 Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Finition multi-teintes

P CF 8

GRAPHITE HD et GRAPHITE HD DECO A

Supports	Avec agent d'adhérence:	Anciens fonds durcis à coeur et dépolis, toutes finitions vernies.
	Sans agent d'adhérence:	Apprêt séché (30 min. à 60°C ou au maximum 16 h à l'air sec); si le séchage a été plus long, la sous-couche doit être poncée au P 600.

Agent d'adhérence

TRANSPARENT SEALER CP

durcisseur : H 310
diluant : GV 100

100 : 50 : 30

Equipement : pistolet à gravité*
Nombre de passes: 1
Epaisseur du film: env. 20 – 25 µm
Evaporation : au moins 15 min. à 20°C
max. 2 h à 20°C

Autre produit utilisable : GRAPHITE HD SURFACER (voir fiche technique)

Laque de finition

Ligne GRAPHITE HD

durcisseur : H 350/300

additif : GRAPHITE HD DECO A

100 : 25 : 25

Equipement : pistolet à gravité*
Nombre de passes: 1,5 à 240 – 60 µm
Epaisseur du film : 40-60µm
Résistance aux adhésifs : après 2 h 20 °C

* Après un temps de séchage Air de 16h, utiliser un promoteur d'adhérence

* = Voir la fiche technique du produit pour les autres équipements de pulvérisation.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



C 1 Quels produits pour quels supports ?

	Résine de base	Acier	Aluminium	Acier galvanisé	Acier inox.	GRP/SMC	PP-EPDM	Peint. poudre	Coil coatings	Alu anodisé	Plywood	Bois	Peinture CTR	Anciens fonds	Teintable
Mastics polyester															
STOP MULTI	UPE	●●	●●	●●	○	●			●		●	●	●	●	
STOP FILLER	UPE	●●				●●							●●	●●	
Impressions															
GRAPHITE HD 1 C PRIMER	PVB	●●		●●									●●	●●	
GRAPHITE HD PRIMER CF	PVB	○	●	○									●●	●●	
Impressions-apprêts															
GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER	EP-E	●●							○			○	●●	●●	○
GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER	PU	●●		○		●●			●		●●	●●	●	●●	○
GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP	PU	●●		●●	●●	●●		●●	●●		●●	●●	●	●	○
GRAPHITE HD EPOXY CF	EP	○		○	○	●●		●●	●●		●●	●●	●	●	
Aprêts															
GRAPHITE HD SURFACER	PU					●●		●●	●●		●●	●●	●●	●●	●
Impressions d'adhérence															
TRANSPARENT SEALER CP	PU					○		●●	●●		○	●●	●●	●●	●

●● = très bien adapté ● = bien adapté ○ = adapté dans certains cas

Légende :

EP = époxy / polyamine
 EP-E = ester d'époxy
 CP = copolymère

UPE = polyester
 PU = polyuréthane / isocyanate
 PU AC = polyuréthane acrylate / isocyanate
 PVB = polyvinyl butyral / acide phosphorique

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
 F-60676 Clermont de l'Oise
 Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



C 2 Guide de correction pour teintes opaques GRAPHITE HD

Incidence sur le coloris	Les coloris									
	blanc	gris	jaune	beige	orange	rouge	bordeaux	brun	vert	bleu
Plus clair	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90
Plus sale	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20
Plus foncé	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 74	CV 82*	CV 88	CV 20	CV 54	CV 44 CV 46
Plus bleu	CV 44 CV 46	CV 44 CV 46	-	-	-	-	-	-	CV 54	CV 54
Plus vert	CV 54	CV 54	CV 54	CV 54	-	-	-	-	CV 54	CV 54
Plus jaune	CV 67	CV 67	CV 62*	CV 67	CV 62*	CV 62*	CV 67	CV 67	CV 62*	-
Plus orange	CV 66	CV 66	CV 74	CV 74	CV 74	CV 70	CV 70	CV 70	-	-
Plus rouge	CV 77	CV 77	CV 74	CV 77	CV 82*	CV 82*	CV 82*	CV 77	-	CV 85
Plus violet	CV 85	CV 85	-	CV 85	-	CV 85	CV 88	CV 85	-	CV 30

Utiliser uniquement les teintes de base contenues dans la formule concernée.

* Ne pas utiliser en petites quantités

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



C 3 Teintes de base de la Ligne GRAPHITE HD

Référence base	Code produit	Nom	
		Allemand	Français
CV 20	AT04-9520	blauschwarz	Noir bleuté
CV 25	AT04-9525	gelbschwarz	Noir jaunâtre
CV 26	AT04-9526	schwarz	Noir
CV 30	AT04-4030	lila	Lilas
CV 40	AT04-5040	blau	Bleu
CV 44	AT04-5044	dunkelblau	Bleu foncé
CV 46	AT04-5046	mittelblau	Bleu moyen
CV 54	AT04-6054	flaschengrün	Vert bouteille
CV 61	AT04-1061	gelb	Jaune
CV 62	AT04-1062	zitrusgelb	Jaune citron
CV 66	AT04-1066	signalgelb	Jaune signalisation
CV 67	AT04-1067	oxidgelb	Oxyde jaune
CV 74	AT04-2074	hellorange	Orange clair
CV 77	AT04-2077	oxidrot	Oxyde rouge
CV 82	AT04-4082	rot	Rouge
CV 85	AT04-4085	weinrot	Rouge lie de vin
CV 86	AT04-4086	dunkelrot	Rouge foncé
CV 88	AT04-4088	bordeaux	Bordeaux
CV 90	AT04-0090	weiß	Blanc
CV 35 M	AV04-0035	Incolore de mélange HS 2K VOC 3.5	
CV 38 M	AV04-0380	Incolore Airless HS 2K VOC 3.5	
H 350	SC20-350F	Durcisseur pour finition VOC 3.5, normal	
H 300	SC20-300F	Durcisseur pour finition VOC 3.5, rapide	

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



C 4 Table des températures pour GRAPHITE HD et le vernis PL

Finition GRAPHITE HD Vernis GRAPHITE HD CLEAR

La combinaison de produits (durcisseur et diluant) peut être modifiée suivant la température et la taille de l'objet. Les recommandations du tableau suivant s'appliquent aux **températures**.

GRAPHITE HD (Viscosité d'application : 18-22 s DIN 4 / 20°C)			GRAPHITE HD CLEAR (Viscosité d'application : 16-20 s DIN 4 / 20°C)		
Finition GRAPHITE HD	100 parts (vol.)		Vernis GRAPHITE HD CLEAR	300 parts (vol.)	
Durcisseur PL H 350	25 parts (vol.)		Durcisseur PL 350-	100 parts (vol.)	
Diluant GV-	25 parts (vol.)		Diluant GV -	100 parts (vol.)	
Plus de 30 °C	Durcisseur normal Diluant lent Diluant très lent	H 350 GV 300 GV 400	Durcisseur normal Diluant lent Diluant très lent	H 350 GV 300 GV 400	
22-30 °C	Durcisseur normal Diluant lent	H 350 GV 300	Durcisseur normal Diluant lent	H 350 GV 300	
18-22 °C	Durcisseur normal Diluant normal	H 350 GV 200	Durcisseur normal Diluant normal	H 350 GV 200	
15-18 °C	Durcisseur rapide Diluant normal Diluant rapide Diluant lent	H 300 GV 200 GV 100 GV 300	Durcisseur rapide Diluant normal Diluant rapide Diluant lent	H 300 GV 200 GV 100 GV 300	

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



C 5 Table de mattité GRAPHITE HD et MATTING PASTE

GRAPHITE HD MATTING PASTE

La base à mater doit être mélangée soigneusement avant utilisation.

Utilisation dans un coloris RAL 9010 déjà réalisé:

Max 20% (5 :1) MATTING Paste = 75-80% de brillant à un angle de mesure de 60°

Utilisation en formulation :

On remplace le CV35M par le GHD MATTING PASTE = **Coloris 1**

Coloris 1	GHD MATTING PASTE	Brillant à 60°
5	1	35 - 45 %
4	1	20 - 30 %
3	1	10 - 20 %



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006

Pre Kleano 700

Nettoyants de surface

A) Utilisation

Le **PRE KLEANO 700** est un nettoyant de surface de la gamme R-M.

Le **PRE KLEANO 700** a été développé plus particulièrement pour le dégraissage des sous-couches R-M et pour la préparation des matériaux composites.

B) Caractéristiques spécifiques

Grâce à sa formulation, le **PRE KLEANO 700** :

- Assure une surface techniquement propre avant toute application de peinture
- Renforce l'adhérence
- Élimine les graisses, les huiles et les silicones
- Dissout les projections de goudrons

C) Caractéristiques techniques

Le **PRE KLEANO** est prêt à l'emploi et s'utilise pur.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006

Pre Kleano 1000 et Pre Kleano 2000

Dégraissant et nettoyant à faible teneur en solvants

A) Utilisation

PRE KLEANO 1000 est particulièrement adapté à l'enlèvement des graisses, huiles et des silicones et à la préparation des surfaces en matières plastiques.

PRE KLEANO 2000 est utilisé pour le nettoyage avant l'application d'Hydrofiller et Onyx HD.

B) Caractéristiques spécifiques

PRE KLEANO 1000:

- assure une forte réduction des émissions de solvant.
- élimine les graisses et les silicones.
- enlève les agents de démoulage des surfaces en matières plastiques.
- possède des propriétés antistatiques.

PRE KLEANO 2000:

- assure une forte réduction des émissions de solvant.
- assure un surface techniquement propre avant toute application de peinture.
- possède des propriétés antistatiques.

Prêt à l'emploi, **PRE KLEANO 1000** et **PRE KLEANO 2000** contiennent moins de **200 g** de solvants par litre.

C) Caractéristiques techniques

Bien agiter avant l'utilisation !

PRE KLEANO 1000 et **PRE KLEANO 2000** sont livrés prêt à l'emploi.

Remarque :

Certaines impressions mono-composant peuvent être dissous superficiellement par le **PRE KLEANO 1000**.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006

STOP MULTI

Code produit : SP66-128F

Résine de base Polyester insaturé



Proportions de mélange 100 : 3 en poids



Durcisseur STOP MULTI HARDENER



Diluant



Viscosité d'application

Pot-life 4 min.



Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
Pompe à double membrane Pot à pression					

Airless/Airmix



Pistolet à gravité



Pistolet à succion

Epaisseur (film sec)

Rendement (DIN 53 219)

Extrait sec (DIN EN ISO 3251) Supérieur à 98% en poids ± 2%



Temps d'évaporation 20°C



Séchage Recouvrable Hors empreinte Masquage Remontage

Température du support 20°C
60°C

Applicable sur Acier, aluminium, acier zingué, EPOXY-

Remarques Ponçable après 20 min.
Non utilisable dans les cas où un produit souple est nécessaire (ex. : recouvrement de cordons de soudure).

2004/42/IIB(b) (250)180 La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.b), dans sa version prête à l'emploi, est de 250 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 180 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



STOP FLEX

Code produit : SP66-144F

Résine de base Polyester insaturé



Proportions de mélange 100 : 3 en poids



Durcisseur STOP HARDENER



Diluant



Viscosité d'application

Pot-life 5 min.



Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
-------------	-----------------	----------------	-------------------	---------------	-----------

Pompe à double membrane
Pot à pression

Airless/Airmix



Pistolet à gravité



Pistolet à suction

Epaisseur (film sec)

Rendement (DIN 53 219)

Extrait sec (DIN EN ISO 3251) 86.9% en poids ± 2%



Temps d'évaporation 20°C



Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage
---------	-------------	----------------	----------	-----------

Température du support 20°C

60°C

Applicable sur Matières plastiques

Remarques Ponçable après 30 min.

**2004/42/IIB(b)
(250)180**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.b), dans sa version prête à l'emploi, est de 250 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 180 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



STOP FILLER

Prod. Nr. AS28-7016

Résine de base	Polyester insaturé				
 Proportions de mélange	100 : 3 en poids, 100 : 5 en vol.				
 Durcisseur	STOP FILLER HARDENER				
 Diluant	FR 500 <10%				
 Viscosité d'application	30 – 42 s DIN 4				
Pot-life	20 min.				
 Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
Pompe à double membrane Pot à pression Airless/Airmix					
 Pistolet à gravité	3	3 – 3,5 bar		2,2 mm	
 Pistolet à suction	3	0,7 bar		2,2 mm	
Epaisseur (film sec)	150µm dilué; 200-300µm non dilué				
Rendement (DIN 53 219)					
Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	Supérieur à 98% en poids ± 2				
 Temps d'évaporation 20°C	5 min				
 Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support 20°C	3 h				
60°C	25 – 35 min				
Applicable sur	Acier préalablement recouvert d'EPOXY CF et séché 30 min à 60°C				
Remarques	STOP FILLER à poncer uniquement après séchage complet ! Ne pas appliquer sur Wash primer ou traitement de surface acide.				
2004/42/IIB(b) (250)249	La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.b), dans sa version prête à l'emploi, est de 250 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 249 g/litres.				

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

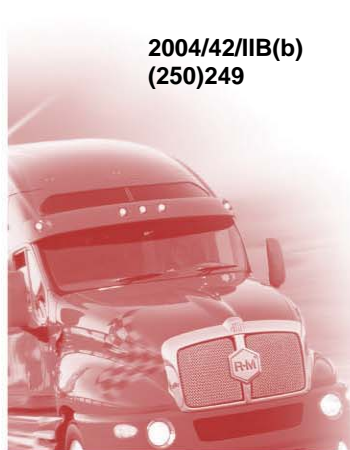
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer 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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD 1 C PRIMER

Code produit : AS50-8286

Résine de base		Polyvinyl butyral				
	Proportions de mélange	100 : 25 en volume.				
	Durcisseur					
	Diluant	GV 100				
	Viscosité d'application	22 - 25 s DIN 4				
Potlife						
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	-	-	-	-	-
	Airless/Airmix	-	-	-	-	-
	Pistolet à gravité	2	2.5 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
	Pistolet à succion	2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
Epaisseur (film sec)		20 – 25 µm				
Rendement (DIN 53 219)		Pour une épaisseur de 1 µm : 116 m ² /l				
Extrait sec (DIN EN ISO 3251)		30% ± 4 en poids (à viscosité de livraison : 37% ± 4)				
	Temps d'évaporation 20°C					
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support	20°C	10 min.				
60°C						

Applicable sur
Remarques

Acier, acier zingué

Ce produit est applicable à la brosse.
L'impression mono-composant **n'est pas** recouvrable directement de laque.
L'impression mono-composant est soudable.
L'impression mono-composant **n'est pas** recouvrable de polyester..

2004/42/IIB(cIII)
(780)702

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cIII), dans sa version prête à l'emploi, est de 780 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 702 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.










R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



Résine de base		Polyvinylbutyral modifié				
	Proportions de mélange	100 : 50 : 10 de diluant, utiliser la règle de dosage				
	Durcisseur	GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW				
	Diluant	GV 100 rapide GV 200 normal GV 300 lent				
	Viscosité d'application	16 - 17 s DIN 4				
	Pot-life	8 h				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	1	2.5 bars	0.8 – 2.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	Airless/Airmix	1	120 – 150 bars	-	0.33 mm	
	Pistolet à gravité	2	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
	Pistolet à succion	2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	Epaisseur (film sec)	15 – 20 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 101 m ² /l				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	29.4% ± 4 en poids (à viscosité de livraison : 43.3% ± 4)				
	Temps d'évaporation 20°C	30 min.				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support	20°C	30 min.				
	60°C	10 min.				
Applicable sur	Aluminium, acier, acier zingué					
Remarques	Ne pas recouvrir de polyester. Utiliser uniquement dans des processus à 3 couches. Recouvrir l'impression avec un apprêt dans les 8 heures suivant l'application.					
2004/42/II(B)(cIII) (780)760	La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cIII), dans sa version prête à l'emploi, est de 780 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 760 g/litres.					

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER

Code produit : AS56-7223

Résine de base		Acrylique polyuréthane deux composants				
	Proportions de mélange	100 : 20 : 20 en volume (règlette de dosage)				
	Durcisseur	H 360	normal			
		H 310	rapide			
	Diluant	GV 300	lent de 12 à 18°C			
		GV 400	très lent de 18 à 25°C			
		GV 500	extra lent supérieur à 25°C			
	Viscosité d'application	Env. 25 s DIN 4				
	Potlife	4 h				
	Application	Nombre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Buse pistolet conventionnelle	Buse taux de transfert réduit
	Pompe double membrane Pot à pression	2	2.5 bars	0.9 – 2 bars	1.1 mm	1.0 mm
	Airless/Airmix	2	120 – 150 bars	-	0.28 – 0.33 mm	-
	Pistolet à gravité	2 – 3	2.5 bars	-	1.7 mm	1.4 mm
	Pistolet à succion	2 - 3	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	Epaisseur film sec	60 – 70 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 404 m ² /l				
	Extrait sec PAE (DIN EN ISO 3251)	59% en poids ± 4 (67.9 ± 4% à viscosité de livraison)				
	Evaporation solvants (20°C)	60 min pour finition en Ligne GRAPHITE HD				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage possible	Montage possible	
	Température support	20°C	Max. 72 h	2 h	16 h	16 h
		60°C	30 min.			

Applicable sur : Acier, acier galvanisé pour accessoires

Remarques

Le produit peut être teinté avec au maximum 10% de finition Ligne GRAPHITE HD lors de l'application de la seconde couche.

**2004/42/IIB(c)
(540)520**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cI), dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 520 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP

Code produit : AS56-7202

Résine de base

Acrylique polyuréthane à 2 composants



Proportions de mélange

100 : 25 : 25 en volume (réglette de mélange)



Durcisseur

H 360 normal
H 310 rapide



Diluant

GV 300 pour températures de +15 à +20°C
GV 400 pour températures de +20 à +30°C
GV 500 pour températures au-dessus de 30°C



Viscosité d'application

Environ 18 s DIN 4

Pot-life

4 h



Application

Nbre de couches

Pression d'air

Pression peinture

Diamètre buse

Pistolet HVLP

**Pompe à double membrane
Pot à pression**

2

2.5 bars

0.9 – 2 bars

1.1 mm

1.0 mm

Airless/Airmix

2

120 – 150
bars

-

0.28 – 0.33
mm

-



Pistolet à gravité

2 – 3

2.5 bars

-

1.5 mm

1.4 mm



Pistolet à succion

2 - 3

2.5 bars

-

1.7 mm

1.6 mm

Epaisseur (film sec)

50 – 60 µm

Rendement (DIN 53 219)

Pour une épaisseur de 1 µm : 393 m²/l

**Extrait sec
(DIN EN ISO 3251)**

60% en poids ± 4 (68% ± 4 à viscosité de livraison)



Temps d'évaporation 20°C

60 min avant application de la finition GRAPHITE HD
90 min avant application du mastic STOP-MULTI
90 min avant application de l'apprêt polyester HS STOP FILLER



Séchage

Recouvrable

Hors empreinte

Masquage

Remontage

Température du support **20°C**

Max. 72 h

60°C

30 min

Applicable sur

Acier, acier zingué, polyester type SMC, acier inoxydable, surfaces peintes par poudrage ou par coil-coating

Remarques

On peut teinter la 2^{ème} couche avec maximum 10% de laque de finition GRAPHITE HD . Pour assouplir le produit, le mélanger dans les proportions 100 : 20 en volume (à la règle) avec l'additif Softface GRAPHITE HD ADDITIVE SF avant d'ajouter le durcisseur.

**2004/42/IIB(c)
(540)530**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cI), dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 530 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

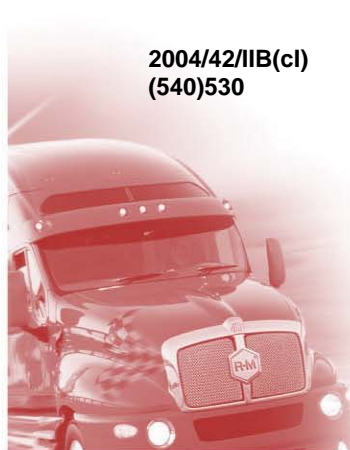
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer 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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD SURFACER, blanc

Code produit : AS56-0108

Résine de base		Polyacrylate				
	Proportions de mélange	100 : 25 : 25 en volume (réglette de mélange)				
	Durcisseur	H 360 normal H 310 rapide				
	Diluant	GV 300 pour températures de +15 à +20°C GV 400 pour températures de +20 à +30°C GV 500 pour températures au-dessus de 30°C				
	Viscosité d'application	18 - 20 s DIN 4				
	Vie en pot	3 h				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Pistolet basse pression
	Pompe à double membrane Pot à pression	2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	Airless/Airmix	2	120 – 150 bars	-	0.33 mm	-
	Pistolet à gravité	2	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
	Pistolet à succion	2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	Epaisseur (film sec)	50 – 60 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 408 m²/l				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	62% en poids ± 4 (68% ± 4 à viscosité de livraison)				
	Temps d'évaporation 20°C	60 min (mouillé sur mouillé)				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
	Température du support 20°C	Max. 72 h*				
	60°C	30 min				
	Applicable sur	Polyester de type SMC / GRP, anciens fonds poncés, revêtements coil-coating, revêtements poudre, toutes impressions				
	Remarques	Ponçage à sec possible après 16 h à 20°C ou 60 min à 60°C. Peut être teinté par addition de 10% de finition Ligne GRAPHITE HD. Pour assouplir le produit, le mélanger à raison de 100 : 25 en volume (règle de dosage) avec l'additif Softface GRAPHITE HD ADDITIVE SF avant d'ajouter le durcisseur. La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.ci), dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 530 g/litres.				

2004/42/IIB(ci)
(540)530

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



TRANSPARENT SEALER CP

Code produit : AS56-0011

Résine de base		Acrylique polyuréthane à 2 composants				
	Proportions de mélange	100 : 50 : 30				
	Durcisseur	H 360 H 310				
	Diluant	GV 100 GV 200				
	Viscosité d'application	17 s DIN 4				
	Pot-life	2 h				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	-	-	-	-	
	Airless/Airmix	-	-	-	-	
	Pistolet à gravité	1	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
	Pistolet à suction	1	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
Epaisseur (film sec)		30 µm comme primaire d'adhérence				
Rendement (DIN 53 219)		Pour une épaisseur de 1 µm : 404 m ² /l				
Extrait sec PAE (DIN EN ISO 3251)		52% en poids ± 4% (à viscosité de livraison : 64% ± 4%)				
	Temps d'évaporation 20°C	15 min – max. 2 h				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support	20°C	15 min				
	60°C					

Applicable sur

Anciens fonds convenablement préparés.

Remarques

Peut être teinté par addition de 10% de laque de finition GRAPHITE HD

**2004/42/IIB(cII)
(540)525**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cII), dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 525 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex










Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD EPOXY CF, système 3 couches, sans chromates Code prod.: AS43-7962

Résine de base	Epoxydique				
 Proportions de mélange	100 : 25 : 25, utiliser la réglette de dosage				
 Durcisseur	GRAPHITE HD EPOXY HARDENER				
 Diluant	GV 100 rapide GV 300 lent GV 400 très lent				
 Viscosité d'application	18 - 20 s DIN 4				
Potlife	8 h				
 Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse basse pression
Pompe à double membrane Pot à pression	1 - 2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	0.8 – 1.5 mm	1.0 mm
Airless/Airmix	1 - 2	120 – 150 bars	-	0.33 mm	-
 Pistolet à gravité	2 – 3	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
 Pistolet à suction	2 – 3	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
Epaisseur (film sec)	30 – 35 µm pour utilisation en impression				
Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 425 m ² /l				
Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	59% en poids ± 4 (72% ± 4 à viscosité de livraison)				
 Temps d'évaporation 20°C					
 Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support 20°C	Max. 72 h	3 h	16 h	16 h	
60°C	30 min.				
Applicable sur	Sur certain acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium et toutes les poudres-/coil-coating, plywood, GRP, SMC				
Remarques	Température minimale pour l'application et le séchage : +12°C Pour l'utilisation en apprêt, l'épaisseur minimale est de 50 – 60 µm. Pour application de finition en mouillé sur mouillé : évaporation 60 min. à 20°C ou étuvage 30 min. à 60°C. Ponçage à sec possible après 16 heures à 20°C ou 60 min. à 60 °C.				
2004/42/IIB(c) (540)520	La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.cI), dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 520 g/litres.				

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD

Code produit AT04-

Résine de base		Polyacrylate modifié				
	Proportions de mélange	100 : 25 : 25 en volume, utiliser la règle de dosage.				
	Durcisseur	H 350 normal H 300 rapide				
	Diluant	GV 200 température de + 12°C à + 18°C GV 300 température de + 18°C à + 30°C GV 400 température supérieure à + 30°C				
	Viscosité d'application	18 – 22 sec. DIN 4				
	Pot-life	1 - 2 h				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	1,5	2.5 bars	0,9 – 1,5 bar	1,1 mm	1,0 mm
	Airless/Airmix	1,5	120–150 bars	-	0,23 mm	-
	Pistolet à gravité	1,5	2.5 bars	-	1,4 mm	1,4 mm
	Pistolet à suction	1,5	2.5 bars	-	1,7 mm	1,6 mm
	Epaisseur (film sec)	40 – 60 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 536 m ² / l (suivant teintes)				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	67% en poids ± 4% (74% ± 4% à viscosité de livraison)				
	Temps d'évaporation 20°C					
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température support	20°C	16 h	2,5 h	16 h	12 h	
	60°C	30 min.	Après refroidissement	Après refroidissement	Après refroidissement	
Applicable sur	Tous les apprêts et impressions-apprêts Poids Lourds ainsi que les anciens fonds poncés.					

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Remarques

Application: commencer par une couche fine, suivie immédiatement d'une couche de finition.

Mise en peinture de matières plastiques : voir processus P 4.

Produit recouvrable par lui-même jusqu'à 16 h sans ponçage.

Après séchage four ou 16 h séchage air, utiliser un promoteur d'adhérence pour le process Multi-ton

Pour une application Airmix/Airless, la température de l'objet ne doit pas dépasser 45C lors d'un séchage four

Pour une application Airmix/Airless, utiliser GRAPHITE HD AIRLESS MIXING CLEAR

**2004/42/IIIB(d)
(420)419**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.d), dans sa version prête à l'emploi, est de 420 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 419 g/litres.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006

GRAPHITE HD + GHD MATTING PASTE

Code produit : AT84-

Résine de base Polyacrylate modifié



Proportions de mélange

Coloris Graphite HD + MATTING PASTE 5 : 1 (20 %) = 75 – 80 % Brillant
 CV 35M remplacé par MATTING PASTE (30 %) = 60 – 75 % Brillant
CV 35M remplacé par MATTING PASTE
 et 5 : 1 with MATTING PASTE (50 %) = 35 – 45 % Brillant

100 : 25 : 25 en volume, utiliser la règle de dosage



Durcisseur

H 350 normal
 H 300 rapide



Diluant

GV 200 température entre +12°C et +22°C
 GV 300 température entre +22°C et +30°C
 GV 400 température supérieure à 30°C



Viscosité d'application

18 - 22 s DIN 4

Pot-life

1.5 h



Application

	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Pistolet HVLP
Pompe à double membrane Pot à pression	1.5	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
Airless/Airmix	1.5	120 – 150 bars	-	0.28 mm	
Pistolet à gravité	1.5	2.5 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
Pistolet à succion	1.5	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm

Epaisseur (film sec)

40 – 60 µm

Rendement (DIN 53 219)

Pour une épaisseur de 1 µm : 536 m²/l

Extrait sec (DIN EN ISO 3251)



Temps d'évaporation 20°C



Séchage

	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage
Température du support 20°C	16 h	2.5 h	16 h	12 h
60°C	30 min	Après refroidissement	Après refroidissement	Après refroidissement

Applicable sur

Tous les apprêts et impressions-apprêts Poids Lourds ; anciens fonds poncés.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
 F-60676 Clermont de l'Oise
 Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Remarques

Application: commencer par une couche fine, suivie immédiatement d'une couche de finition.

Mise en peinture de matières plastiques : voir processus P 4.

Produit recouvrable par lui-même jusqu'à 16 h sans ponçage.

Après séchage four ou 16 h séchage air, utiliser un promoteur d'adhérence pour le process Multi-ton

Pour une application Airmix/Airless, la température de l'objet ne doit pas dépasser 45C lors d'un séchage four

Pour une application Airmix/Airless, utiliser GRAPHITE HD AIRLESS MIXING CLEAR

**2004/42/IIB(e)
(840)830**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.e), dans sa version prête à l'emploi, est de 840 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 830 g/litres.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.










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 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). 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.

R-M Peitures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006

Résine de base		Polyacrylate modifié				
	Proportions de mélange	100 : 25 : 25 en volume, utiliser la règle de dosage.				
	Durcisseur	H 350 normal H 300 rapide				
	Diluant	GV 100				
	Viscosité d'application	18 – 22 sec. DIN 4				
	Pot-life	1 - 2 h				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	1,5	2.5 bars	0,9 – 1,5 bar	1,1 mm	1,0 mm
	Airless/Airmix	-	-	-	-	-
	Pistolet à gravité	1,5	2.5 bars	-	1,4 mm	1,4 mm
	Pistolet à suction	1,5	2.5 bars	-	1,7 mm	1,6 mm
	Epaisseur (film sec)	40 – 60 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Pour une épaisseur de 1 µm : 536 m ² / l (suivant teintes)				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	60% en poids ± 4% (62% ± 4% à viscosité de livraison)				
	Temps d'évaporation 20°C	10 à 15 min				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
	Température support	20°C	16 h	2,5 h	16 h	12 h
		60°C	30 min.	Après refroidissement	Après refroidissement	Après refroidissement
Applicable sur	Tous les apprêts et impressions-apprêts Poids Lourds ainsi que les anciens fonds poncés.					
Remarques	Application: commencer par une couche fine, suivie immédiatement d'une couche de finition. Mise en peinture de matières plastiques : voir processus P 4. Produit recouvrable par lui-même jusqu'à 16 h sans ponçage. Après séchage four ou 16 h séchage air, utiliser un promoteur d'adhérence pour le process Multi-ton. Pour une application Airmix/Airless, la température de l'objet ne doit pas dépasser 45C lors d'un séchage four. Pour une application Airmix/Airless, utiliser GRAPHITE HD AIRLESS MIXING CLEAR.					

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





2004/42/II B(d)
(420)419

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.d), dans sa version prête à l'emploi, est de 420 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 419 g/litres.



Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006

ONYX HD

Couche de base hydrodiluable pour coloris vernis

Code produit : AT28-

Résine de base		Résines Polyuréthane				
	Proportions de mélange	100 : 60				
	Durcisseur	-				
	Diluant	HYDROMIC				
	Viscosité d'application	22-30 s AFNOR 4	Contenu en COV : <420 g/l			
	Pot-life	Jusqu'à 6 mois pour le coloris non PAE.				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Pistolet HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression	2 + ½	4 – 5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	Airless/Airmix	-	-	-	-	-
	Pistolet à gravité	2 + ½	2 – 4 bars	-	1.4 mm	1.5 mm
	Pistolet à succion	2 + ½	4 – 5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	Epaisseur (film sec)	12 – 15 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	Sous épaisseur de 1 µm : 130 m²/l (suivant teintes)				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	11% en poids ± 4% (16% ± 4% à viscosité de livraison) (suivant teinte)				
	Temps d'évaporation 20°C	Attendre le matage complet				
	Séchage	Recouvrable	Manipulable	Masquage	Remontage	
	Température du support 20°C	15 min.				
	60°C					
	Applicable sur	Tous apprêts et impressions-apprêts PL à l'exception du GRAPHITE HD PRIMER CF				
	Remarques	Commencer l'application par une couche mouillée, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, puis appliquer une couche normale, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, puis appliquer un voile				
	2004/42/IIB(d) (420)420	La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.d), dans sa version prête à l'emploi, est de 420 g/litre . La valeur de COV de ce produit est inférieure à 420 g/litres.				

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

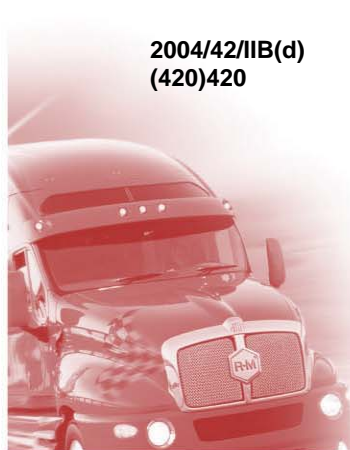
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer 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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com


Juillet 2006




GRAPHITE HD CLEAR

Code produit : AV04-0100

Résine de base Polyacrylate modifié




 **Proportions de mélange** 300 : 100 : 100, utiliser la règle de dosage

 **Durcisseur** H 350 normal
H 300 rapide

 **Diluant** GV 200 normal
GV 300 lent
GV 400 très lent

 **Viscosité d'application** 18 - 20 s DIN 4

Pot-life 4 h


 Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
Pompe à double membrane Pot à pression	1.5 - 2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
Airless/Airmix	1.5 - 2	120 – 150 bars	-	0.28 mm	
 Pistolet à gravité	1.5 - 2	2.5 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
 Pistolet à succion	1.5 - 2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm

Epaisseur (film sec) 50 – 60 µm

Rendement (DIN 53 219) Pour une épaisseur de 1 µm : 417 m²/l

Extrait sec (DIN EN ISO 3251) 54% en poids ± 4% (61% ± 4% à viscosité de livraison)

 **Temps d'évaporation 20°C**

 Séchage		Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage
Température du support 20°C		16 h	2 h	16 h	12 h
	60°C	30 min.	25 min.	Après refroidissement	Après refroidissement

Applicable sur Finitions GRAPHITE HD

Remarques Commencer par une couche fine, puis une couche mouillée pour obtenir le tendu.

**2004/42/IIB(d)
(420)419**

La valeur maximum de COV autorisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.d), dans sa version prête à l'emploi, est de 420 g/litre . La valeur de COV de ce produit est 419 g/litres.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



CHASSISMIX

Code produit : AT92-7001

Résine de base		Epoxy				
	Proportions de mélange	100 : 100 en vol avec GRAPHITE HD : 25 durcisseur				
	Durcisseur	H350				
	Diluant	Jusqu'à 10% de diluant GV si nécessaire				
	Viscosité d'application					
Pot-life						
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
Pompe à double membrane Pot à pression Airless/Airmix						
	Pistolet à gravité	1	3 – 3,5 bar		2,2 mm	
	Pistolet à succion					
Epaisseur (film sec)		50-60 µm				
Rendement (DIN 53 219)		- m ² /l				
Extrait sec (DIN EN ISO 3251)		77% en poids ± 4% à viscosité de livraison				
	Temps d'évaporation 20°C					
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
Température du support	20°C		60 min		5 h	
	60°C					

Applicable sur

Remarques

L'application d'une seconde couche est possible.

Peut-être recouvert d'une couche de finition GRAPHITE HD.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.










R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



Résine de base		Acrylique polyuréthane à 2 composants				
	Proportions de mélange	100 : 25, utiliser la règle de dosage				
	Durcisseur	Voir les fiches techniques correspondantes				
	Diluant	Voir les fiches techniques correspondantes				
	Viscosité d'application	Pot-life				
	Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
	Pompe à double membrane Pot à pression					
	Airless/Airmix					
	Pistolet à gravité					
	Pistolet à succion					
	Epaisseur (film sec)	Se référer aux fiches techniques de la Ligne GRAPHITE HD et du GRAPHITE HD SURFACER.				
	Rendement (DIN 53 219)	- m ² /l				
	Extrait sec (DIN EN ISO 3251)	71% en poids ± 4% à viscosité de livraison				
	Temps d'évaporation 20°C					
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage	
	Température du support	20°C				
		60°C				

Applicable sur
Remarques

L'apprêt PL GRAPHITE HD SURFACER et la finition PL 2K HS Ligne GRAPHITE HD séchent plus lentement quand ils contiennent de l'additif Softface.
Voir processus P 4.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77










www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD DECO A

Code Produit : AZ15-0101

Résine de base		Composé organique				
	Proportions de mélange	100 : 25 : 25				
	Durcisseur	H 350 normal H 300 rapide				
	Diluant	GRAPHITE HD DECO A				
	Viscosité d'application	18 s DIN 4 (niveau COV inférieur à 420 g/l)				
	Potlife	1 h				
	Application	Nombre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Buse pistolet conventionnelle	Buse taux de transfert réduit
	Pompe double membrane Pot à pression	2 – 3	2.5 bars	0.9 – 2 bars	1.1 mm	1.0 mm
	Airless/Airmix	-	-	-	-	-
	Pistolet à gravité	3 – 4	120 – 150 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
	Pistolet à suction	3 – 4	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	Epaisseur film sec	40 - 60 µm				
	Rendement (DIN 53 219)	- m ² /l				
	Extrait sec PAE (DIN EN ISO 3251)	--				
	Evaporation solvants (20°C)					
	Séchage	Recouvrable		Masquage		
	Température support	20°C		120 min (100:25:25)		
		60°C		120 min (100:25:25)		

Applicable sur : Sous-couches ou finitions PL poncées pour décoration en bandes

Remarques
 Utiliser du papier traité sur une face pour le marouflage.
 Appliquer des couches fines en respectant l'évaporation intermédiaire.
 Application : Voir processus P 8.1.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
 F-60676 Clermont de l'Oise
 Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006



GRAPHITE HD TEXTURING AGENT

Code produit : AZ19-0193

Résine de base



Proportions de mélange

1^{ère} étape :
Teinte formulée en poids ou teintes de base Ligne GRAPHITE HD
et base de texture PL GRAPHITE HD TEXTURING AGENT 1 : 1
2^{ème} étape : 100 : 25 : 25 en volume (règle de dosage)

Durcisseur

H 350
H 300, rapide



Diluant

GV 100 pour températures de +12°C à +22°C
GV 200 pour températures de +22°C à +30°C
GV 400 pour températures supérieures à +30°C



Viscosité d'application

18 – 22 sec. DIN 4

Potlife

1 – 2 h



Application

	Nombre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Buse pistolet conventionnelle	Buse taux de transfert réduit
Pompe double membrane Pot à pression	1.5	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
Airless/Airmix	1.5	120 – 150 bars	-	0.23 mm	-
Pistolet à gravité	1.5	2.5 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
Pistolet à succion	1.5	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm

Épaisseur film sec

40 – 60 µm

Rendement (DIN 53 219)

536 m²/l sous épaisseur de film sec de 1 µm

Extrait sec (DIN EN ISO 3251)

67 % en poids ± 4 (74% ± 4 à viscosité de livraison)



Evaporation solvants (20°C)



Séchage

	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage possible	Montage possible
Température support 20°C	16 h	2.5 h	16 h	12 h
60°C	30 Min.	Après refroidissement	Après refroidissement	Après refroidissement

Applicable sur :

Sous-couches et finitions PL poncées

Remarques

Proportions de mélange pour Ligne GRAPHITE HD et GRAPHITE HD TEXTURING AGENT : maximum 100 : 100.

Ajout de GRAPHITE HD TEXTURING AGENT : voir aussi les formules de Ligne GRAPHITE HD.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com








Juillet 2006



GRAPHITE HD ADDITIVE BR

Code produit : AZ19-0195



Résine de base

	Proportions de mélange	100 : 25 + 5%				
	Durcisseur	H 350				
	Diluant	GRAPHITE HD ADDITIVE BR (Additif pour brosse et rouleau)				
	Viscosité d'application					
	Potlife	30 – 60 min				
	Application	Nombre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Buse pistolet conventionnelle	Buse taux de transfert réduit
	Pompe double membrane Pot à pression				I	
	Airless/Airmix					
	Pistolet à gravité					
	Pistolet à succion					

Epaisseur film sec 40 – 60 µm

Rendement (DIN 53 219)

Extrait sec (DIN EN ISO 3251)

	Evaporation solvants (20°C)	-				
	Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage possible	Montage possible	
Température support	20°C	16 h	2.5 h	16 h	12 h	
	60°C	30 min.	Après refroidissement	Après refroidissement	Après refroidissement	

Applicable sur : Toutes sous-couches PL ; anciens fonds

Remarques

.Appliquer 2 ou 3 couches avec une brosse plate ou un rouleau avec un flash off de 3h.

Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006





Pour l'étiquetage selon la directive 1999/45/CE et les réglementations nationales, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

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 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). 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.

R-M Peintures Automobiles
F-60676 Clermont de l'Oise
Cedex

Tel. (33) (0) 3 44 77 77 77

www.rmpaint.com

Juillet 2006