

# 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](http://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](http://www.rmpaint.com)

Mars 2007



## A 1 Liste des produits

### Nettoyants

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

### Mastics

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

### Sous couches

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

Mars 2007



## A 1 Liste de produits

### Sous couches

#### GRAPHITE HD EPOXY CF

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

AS43-7962

### Laques de finition HS 2K pour Poids Lourds

#### GRAPHITE HD-

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

AT04-

#### GRAPHITE HD-CV12 RAL 9006

Laque de finition métallisée HS 2K à brillant direct,  
100 : 25 : 25 avec durcisseur P.L. H 350/300 et diluant GV100

AU04-9006

#### GRAPHITE HD + GHD MATTING PASTE

Finition satinée HS 2K ,  
100 : 25 : 25 avec durcisseur P.L. H 350/300 et diluant GV

AT04- / AZ19-0193

#### GRAPHITE HD MIXING CLEAR

Incolore de mélange HS 2K VOC 3.5 pour Ligne GRAPHITE HD

CV 35 M

AV04-0350

#### GRAPHITE HD AIRLESS MIXING CLEAR

Incolore de mélange HS 2K VOC 3.5 pour application Airless pour Ligne GRAPHITE HD

CV 38 M

AV04-0380

### Systemes bi-couches

#### ONYX HD-

Finition bi-couche , système de teintes de base,

AT28-

### Vernis

#### GRAPHITE HD CLEAR

Vernis HS 2K PL, 300 : 100 : 100 avec durcisseur H350 / GV...

AV04-0100

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](http://www.rmpaint.com)

Mars 2007



## A 1 Liste de produits

### Durcisseurs pour mastics

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

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

<b>GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW</b>		SC10-0323
Diluant réactif lent pour impression GRAPHITE HD PRIMER CF		
<b>GRAPHITE HD EPOXY HARDENER</b>	-	SC60-0618
Durcisseur pour imp.-apprêts époxydiques P.L. EPOXY		
<b>GRAPHITE HD HARDENER, FAST</b>	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		
<b>GRAPHITE HD HARDENER, STANDARD</b>	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

<b>GRAPHITE HD TOPCOAT HARDENER STANDARD</b>	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](http://www.rmpaint.com)

Mars 2007





## A 1 Liste de produits

### Additifs

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

### Diluants

<b>GRAPHITE HD THINNER FAST</b> Diluant rapide	GV 100	SV41-061F
<b>GRAPHITE HD THINNER STANDARD</b> Diluant standard	GV 200	SV41-062F
<b>GRAPHITE HD THINNER SLOW</b> Diluant lent	GV 300	SV41-063F
<b>GRAPHITE HD THINNER VERY SLOW</b> Diluant très lent	GV 400	SV41-064F
<b>GRAPHITE HD THINNER EXTRA SLOW</b> 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](http://www.rmpaint.com)

Mars 2007



## A 2

## Quel processus pour quel type de véhicule ?

### 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 Peintures Automobiles  
F-60676 Clermont de l'Oise  
Cedex

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

[www.rmpaint.com](http://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](http://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.

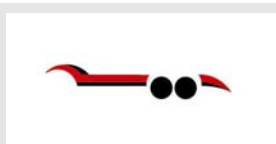
Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer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

Mars 2007



# Mise en peinture de chassis

# PCF 1

## GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER

Acier, Aluminium

<b>Préparation</b>	<b>Dégraissage - Ponçage – Dégraissage</b> (voir chapitre Préparation des surfaces)		
<b>Masticage</b>	<b>STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER; 100 : 3</b>	Ponçage au P 80/P 150	
<b>Première couche d'impression sur chassis</b>  ( sur aluminium uniquement)	<b>GRAPHITE HD PRIMER CF</b> réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	} <b>100 : 50 :10</b> règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : <b>1 couche croisée</b> Epaisseur du film: <b>15 - 20 µm</b> Evaporation : 15 min. à 20°C
<b>Impression- apprêt</b> ( en direct sur acier uniquement)	<b>GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER</b>  additif : GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST	} <b>100 : 25</b> 18 s DIN 4	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : <b>finir en 1 couche</b> Epaisseur du film: <b>50 - 60 µm</b> Evaporation : au moins 60 min. à 20°C
	Autre produit utilisable: GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER (P 1.1)		
<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200  > 22°C : <b>GV 300</b>	} <b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression * Nombre de passes <b>1.5</b> Epaisseur du film: <b>40 - 60 µm</b> 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](http://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	
<b>Masticage</b>	<b>STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER</b> 100 : 3	Ponçage avec P 80/P 150
<b>Première couche d'impression sur chassis</b>  ( sur aluminium uniquement)	<b>GRAPHITE HD PRIMER CF</b> réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 300	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : <b>1 couche croisée</b> Epaisseur du film : <b>15 - 20 µm</b> Evaporation : 15 min. à 20°C
	} <b>100 : 50 : 10</b> règle de dosage	
<b>Mise en apprêt</b> ( en direct sur acier uniquement)	<b>GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER</b> durcisseur : H 360 diluant : GV 300	Equipement : Airless (pot à pression)* Nombre de passes : <b>finir en une couche</b> Epaisseur de film : <b>60 - 70 µm</b> Evaporation : au moins 60 min. à 20°C
	} <b>100 : 20 : 20</b> règle de dosage	
<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200  > 22°C : <b>GV 300</b>	Equipement : pot à pression * Nombre de passes : <b>1.5</b> Epaisseur du film : <b>40 - 60 µm</b> Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C
	} <b>100 : 25 : 25</b> 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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006





# Châssis - Structures métalliques P CF 1.2

**CHASSISMIX - Finition monocouche satinée**

Acier

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

**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](http://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)

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

Juillet 2006





# Véhicules en aluminium

# P CF 3

## GRAPHITE HD PRIMER CF

(pièces rapportées en acier ordinaire ou galvanisé)

<b>Préparation</b>	<b>Dégraissage - Ponçage - Dégraissage</b> (voir chapitre Préparation des surfaces)		
<b>Masticage</b>	<b>STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER; 100 : 3</b>	<b>Ponçage au P 80/P 150</b>	
<b>Impression-apprêt</b>	<b>GRAPHITE HD PRIMER CF</b> réactif : <b>GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW</b> diluant : GV 200	<b>100 : 50 : 10</b> règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes : <b>1 couche croisée</b> Epaisseur du film : <b>15 - 20 µm</b> Evaporation : 15 min. à 20°C
<b>Impression-apprêt (mouillé sur mouillé)</b>	<b>GHD PRIMER FILLER MP</b>  GHD ADDITIVE SF H 310 GV 300	<b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Nombre de passes : <b>2</b> Epaisseur du film : <b>50 - 60 µm</b> Evaporation : 60 min. à 20°C
<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200  <b>&gt; 25°C : GV 300</b>	<b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : <b>1.5</b> Epaisseur du film : <b>40 - 60 µm</b> 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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006







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

## GRAPHITE HD SURFACER ou PRIMER FILLER MP

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

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](http://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

<b>Préparation</b>	<b>Dégraissage - Ponçage - Dégraissage</b> (voir chapitre Préparation des surfaces)		
<b>Impression-apprêt</b>	<b>GRAPHITE HD EPOXY CF</b> durcisseur: <b>GRAPHITE HD EPOXY HARDENER</b> diluant : GV 300	} <b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes: <b>2</b> Epaisseur du film: <b>50 - 60 µm</b> Séchage : 60 min. à 60°C ou toute la nuit à 20°C
<b>Masticage</b>	<b>STOP MULTI + STOP UNI HARDENER</b> Ponçage avec P 80/ P150	100 : 3	
<b>Remarque</b>	<b>Appliquer du GRAPHITE HD EPOXY CF sur les surfaces remises à nues au ponçage.</b>		
<b>Apprêt</b>	<b>GRAPHITE HD SURFACER</b> durcisseur: H 310 diluant : GV 300	} <b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes: 2-3 Epaisseur du film: <b>60 - 80 µm</b> Séchage : 30 min. à 60°C (tôle) Ponçage : à sec au P 320
<b>Remarque</b>	<b>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.</b>		
<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur: H 350 diluant : GV 200  > 22°C : <b>GV 300</b>	} <b>100 : 25 : 25</b> règles de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes : <b>1.5</b> Epaisseur du film: <b>40 - 60 µm</b> 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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006





# Mise en peinture de cabines

# P CF 6

## GRAPHITE HD PRIMER CF/ GRAPHITE HD SURFACER

Acier, acier galvanisé, aluminium

<b>Préparation</b>	<b>Dégraissage- Ponçage -Dégraissage</b> (voir chapitre Présentation des surfaces)		
<b>Masticage</b>	<b>STOP MULTI + STOP MULTI HARDENER</b> ; 100 : 3		Ponçage au P 80/P 150
<b>Impression-apprêt (pour aluminium seulement)</b>	<b>GRAPHITE HD PRIMER CF</b> , sans chromates réactif : GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW diluant : GV 200	<b>100 : 50 : 10</b> règle de dosage	Equipement : pistolet à gravité* Nombre de passes: <b>1 couche croisée</b> Epaisseur du film: <b>15 - 20 µm</b> Evaporation : 1 5 min. à 20°C
<b>Apprêt</b>	<b>GRAPHITE HD SURFACER</b> durcisseur: H 310 diluant : GV 300	<b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression * Nombre de passes: 2-3 Epaisseur du film: <b>60 - 80 µm</b> Séchage : 30 min. à 60°C (tôle) Ponçage : à sec au P 320
<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200  <b>&gt; 22°C : GV 300</b>	<b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement : pot à pression* Nombre de passes: <b>1.5</b> Epaisseur du film: <b>40 - 60 µm</b> Séchage : une nuit à l'air ambiant ou 30 min. à 60°C (temps tôle)

### 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](http://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**

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

<b>Laque de finition</b>	<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200  <b>&gt; 22°C : GV 300</b>	}	<b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	<b>Equipement :</b> pot à pression* <b>Nombre de passes:</b> <b>1.5</b> <b>Epaisseur du film:</b> <b>40 - 60 µm</b> <b>Séchage :</b> une nuit à l'air ambiant <span style="padding-left: 100px;">ou</span> <span style="padding-left: 100px;">30 min. à 60°C</span>
--------------------------	--	---	---	--

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

ou

<b>Base mate</b>	<b>ONYX HD-</b> HYDRO MIX	}	<b>100 : 60</b>	<b>Application :</b> voir fiche technique
------------------	------------------------------	---	-----------------	---

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

<b>Agent d'adhérence</b>	<b>TRANSPARENT SEALER CP</b>	} <b>100 : 50 : 30</b>	Equipement	pistolet à gravité*
	durcisseur : H 310 diluant : GV 100		Nombre de passes:	1
			Epaisseur du film:	<b>env. 20 – 25 µm</b>
			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

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

**Laque de finition**

<b>GRAPHITE HD-</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200	} <b>100 : 25 : 25</b> règle de dosage	Equipement :	pot à pression*
		Nombre de passes:	<b>1.5</b>
<b>&gt; 22°C : GV 300</b>		Epaisseur du film :	<b>40 - 60 µm</b>
		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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006





# Profils 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

100 : 25 : 25  
règle de dosage

> 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

\* = 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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006







# Système reverni

# P CF 7

## Ligne ONYX HD / Vernis GRAPHITE HD CLEAR

<b>Préparation</b>	<b>Dégraissage - Ponçage- Dégraissage</b> (voir chapitre Préparation de surfaces)		
<b>Impression</b>	Voir processus conseillé pour le type de véhicule à peindre.		
<b>Apprêt</b>	Voir processus conseillé pour le type de véhicule à peindre.		
<b>Base mate</b>	<b>ONYX HD-</b> diluant: HYDRO MIX à mélanger immédiatement	<b>100 : 60</b> 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 <sup>▽</sup>  Epaisseur : <b>12 - 15 µm</b> Evaporation : au moins 10 min. à 20°C max. 8 h à 20°C
<b>Important:</b>	La base mate doit être appliquée de bas en haut en bandes d'une largeur d'un mètre environ.		
<b>Vernis</b>	<b>GRAPHITE HD CLEAR</b> durcisseur : H 350 diluant : GV 200	<b>300: 100 :100</b> 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: <b>50 - 60 µm</b> Séchage 30 min. à 60°C ou 16 h à 20°C

<sup>▽</sup> = 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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006





# Finition multi-teintes

# P CF 8

## GRAPHITE HD et GRAPHITE HD DECO A

<b>Supports</b>	<b>Avec agent d'adhérence:</b>	Anciens fonds durcis à coeur et dépolis, toutes finitions vernies.
	<b>Sans agent d'adhérence:</b>	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](http://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
<b>Mastics polyester</b>															
STOP MULTI	UPE	●●	●●	●●	○	●			●		●	●	●	●	
STOP FILLER	UPE	●●				●●							●●	●●	
<b>Impressions</b>															
GRAPHITE HD 1 C PRIMER	PVB	●●		●●									●●	●●	
GRAPHITE HD PRIMER CF	PVB	○	●	○									●●	●●	
<b>Impressions-apprêts</b>															
GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER	EP-E	●●							○			○	●●	●●	○
GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER	PU	●●		○		●●			●		●●	●●	●	●●	○
GRAPHITE HD PRIMER FILLER MP	PU	●●		●●	●●	●●		●●	●●		●●	●●	●	●	○
GRAPHITE HD EPOXY CF	EP	○		○	○	●●		●●	●●		●●	●●	●	●	
<b>Aprêts</b>															
GRAPHITE HD SURFACER	PU					●●		●●	●●		●●	●●	●●	●●	●
<b>Impressions d'adhérence</b>															
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](http://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
<b>Plus clair</b>	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90	CV 90
<b>Plus sale</b>	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20
<b>Plus foncé</b>	CV 20	CV 20	CV 20	CV 20	CV 74	CV 82*	CV 88	CV 20	CV 54	CV 44 CV 46
<b>Plus bleu</b>	CV 44 CV 46	CV 44 CV 46	-	-	-	-	-	-	CV 54	CV 54
<b>Plus vert</b>	CV 54	CV 54	CV 54	CV 54	-	-	-	-	CV 54	CV 54
<b>Plus jaune</b>	CV 67	CV 67	CV 62*	CV 67	CV 62*	CV 62*	CV 67	CV 67	CV 62*	-
<b>Plus orange</b>	CV 66	CV 66	CV 74	CV 74	CV 74	CV 70	CV 70	CV 70	-	-
<b>Plus rouge</b>	CV 77	CV 77	CV 74	CV 77	CV 82*	CV 82*	CV 82*	CV 77	-	CV 85
<b>Plus violet</b>	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](http://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](http://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**.

<b>GRAPHITE HD</b> (Viscosité d'application : 18-22 s DIN 4 / 20°C)			<b>GRAPHITE HD CLEAR</b> (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.)
<b>Plus de 30 °C</b>	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	
<b>22-30 °C</b>	Durcisseur normal Diluant lent	H 350 GV 300	Durcisseur normal Diluant lent	H 350 GV 300	
<b>18-22 °C</b>	Durcisseur normal Diluant normal	H 350 GV 200	Durcisseur normal Diluant normal	H 350 GV 200	
<b>15-18 °C</b>	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](http://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](http://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](http://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 une 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 Peintures Automobiles  
F-60676 Clermont de l'Oise  
Cedex

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

[www.rmpaint.com](http://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](http://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 succion

**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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006



# STOP FILLER

Prod. Nr. AS28-7016

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

Juillet 2006





**GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER, sans chromates**      **Code produit : AS55-7865**

Résine de base                                  Ester d'époxy modifié



**Proportions de mélange**                                  100 : 25 en volume



**Durcisseur**



**Diluant**    GRAPHITE HD CHASSIS PRIMER FILLER CATALYST



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

**Pot-life**



Application	Nbre de couches	Pression d'air	Pression peinture	Diamètre buse	Buse HVLP
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	-	1.7 mm	1.4 mm
Pistolet à succion	2	2.5 bars	-	2.0 mm	1.6 mm



**Epaisseur (film sec)**                                  50 – 60 µm

**Rendement (DIN 53 219)**                                  Pour une épaisseur de 1 µm : 391 m<sup>2</sup>/l

**Extrait sec (DIN EN ISO 3251)**                                  60,3% ± 4% en poids (à viscosité de livraison : 69,3% ± 4%)



**Temps d'évaporation 20°C**                                  60 min.



Séchage	Recouvrable	Hors empreinte	Masquage	Remontage
Température du support    20°C	60 min.	1 h		12 h
60°C	30 min.			Après refroidissement

**Applicable sur**    Acier, anciens fonds.

**Remarques**    **Ne pas utiliser de diluant de la famille GV-**

**2004/42/IIB(c1)  
(540)530**

La valeur maximum de COV autotisée pour ce produit par la législation européenne (catégorie du produit: IIB.c1), 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 Peitures Automobiles  
F-60676 Clermont de l'Oise  
Cedex

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










[www.rmpaint.com](http://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 <sup>2</sup> /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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006



<b>Résine de base</b>		Polyvinylbutyral modifié				
	<b>Proportions de mélange</b>	100 : 50 : 10 de diluant, utiliser la règle de dosage				
	<b>Durcisseur</b>	GRAPHITE HD ACTIVATOR, SLOW				
	<b>Diluant</b>	GV 100 rapide GV 200 normal GV 300 lent				
	<b>Viscosité d'application</b>	16 - 17 s DIN 4				
	<b>Pot-life</b>	8 h				
	<b>Application</b>	<b>Nbre de couches</b>	<b>Pression d'air</b>	<b>Pression peinture</b>	<b>Diamètre buse</b>	<b>Buse HVLP</b>
	<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	1	2.5 bars	0.8 – 2.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	<b>Airless/Airmix</b>	1	120 – 150 bars	-	0.33 mm	
	<b>Pistolet à gravité</b>	2	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
	<b>Pistolet à succion</b>	2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	<b>Epaisseur (film sec)</b>	15 – 20 µm				
	<b>Rendement (DIN 53 219)</b>	Pour une épaisseur de 1 µm : 101 m <sup>2</sup> /l				
	<b>Extrait sec (DIN EN ISO 3251)</b>	29.4% ± 4 en poids (à viscosité de livraison : 43.3% ± 4)				
	<b>Temps d'évaporation 20°C</b>	30 min.				
	<b>Séchage</b>	<b>Recouvrable</b>	<b>Hors empreinte</b>	<b>Masquage</b>	<b>Remontage</b>	
	<b>Température du support 20°C</b>	30 min.				
	<b>60°C</b>	10 min.				
<b>Applicable sur</b>	Aluminium, acier, acier zingué					
<b>Remarques</b>	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.					
<b>2004/42/IIIB(cIII) (780)760</b>	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](http://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<sup>2</sup>/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.c), 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](http://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 m<sup>2</sup>/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<sup>ème</sup> 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](http://www.rmpaint.com)










Juillet 2006





# GRAPHITE HD SURFACER, blanc

Code produit : AS56-0108

<b>Résine de base</b>		Polyacrylate				
	<b>Proportions de mélange</b>	100 : 25 : 25 en volume (réglette de mélange)				
	<b>Durcisseur</b>	H 360 normal H 310 rapide				
	<b>Diluant</b>	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				
	<b>Viscosité d'application</b>	18 - 20 s DIN 4				
	<b>Vie en pot</b>	3 h				
	<b>Application</b>	<b>Nbre de couches</b>	<b>Pression d'air</b>	<b>Pression peinture</b>	<b>Diamètre buse</b>	<b>Pistolet basse pression</b>
	<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	<b>Airless/Airmix</b>	2	120 – 150 bars	-	0.33 mm	-
	<b>Pistolet à gravité</b>	2	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
	<b>Pistolet à succion</b>	2	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
	<b>Epaisseur (film sec)</b>	50 – 60 µm				
	<b>Rendement (DIN 53 219)</b>	Pour une épaisseur de 1 µm : 408 m²/l				
	<b>Extrait sec (DIN EN ISO 3251)</b>	62% en poids ± 4 (68% ± 4 à viscosité de livraison)				
	<b>Temps d'évaporation 20°C</b>	60 min (mouillé sur mouillé)				
	<b>Séchage</b>	<b>Recouvrable</b>	<b>Hors empreinte</b>	<b>Masquage</b>	<b>Remontage</b>	
	<b>Température du support 20°C</b>	Max. 72 h*				
	<b>60°C</b>	30 min				
	<b>Applicable sur</b>	Polyester de type SMC / GRP, anciens fonds poncés, revêtements coil-coating, revêtements poudre, toutes impressions				
	<b>Remarques</b>	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](http://www.rmpaint.com)










Juillet 2006





## TRANSPARENT SEALER CP

Code produit : AS56-0011

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

**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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006



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

<b>Résine de base</b>	Epoxydique				
 <b>Proportions de mélange</b>	100 : 25 : 25, utiliser la réglette de dosage				
 <b>Durcisseur</b>	GRAPHITE HD EPOXY HARDENER				
 <b>Diluant</b>	GV 100 rapide GV 300 lent GV 400 très lent				
 <b>Viscosité d'application</b>	18 - 20 s DIN 4				
<b>Potlife</b>	8 h				
 <b>Application</b>	<b>Nbre de couches</b>	<b>Pression d'air</b>	<b>Pression peinture</b>	<b>Diamètre buse</b>	<b>Buse basse pression</b>
<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	1 - 2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	0.8 – 1.5 mm	1.0 mm
<b>Airless/Airmix</b>	1 - 2	120 – 150 bars	-	0.33 mm	-
 <b>Pistolet à gravité</b>	2 – 3	2.5 bars	-	1.5 mm	1.4 mm
 <b>Pistolet à suction</b>	2 – 3	2.5 bars	-	1.7 mm	1.6 mm
<b>Epaisseur (film sec)</b>	30 – 35 µm pour utilisation en impression				
<b>Rendement (DIN 53 219)</b>	Pour une épaisseur de 1 µm : 425 m <sup>2</sup> /l				
<b>Extrait sec (DIN EN ISO 3251)</b>	59% en poids ± 4 (72% ± 4 à viscosité de livraison)				
 <b>Temps d'évaporation 20°C</b>					
 <b>Séchage</b>	<b>Recouvrable</b>	<b>Hors empreinte</b>	<b>Masquage</b>	<b>Remontage</b>	
<b>Température du support 20°C</b>	Max. 72 h	3 h	16 h	16 h	
<b>60°C</b>	30 min.				
<b>Applicable sur</b>	Sur certain acier, acier galvanisé, acier inoxydable, aluminium et toutes les poudres-/coil-coating, plywood, GRP, SMC				
<b>Remarques</b>	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.				
<b>2004/42/IIB(c) (540)520</b>	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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006



# GRAPHITE HD

Code produit AT04-

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

Juillet 2006



<b>Résine de base</b>		Polyacrylate modifié				
	<b>Proportions de mélange</b>	100 : 25 : 25 en volume, utiliser la règle de dosage.				
	<b>Durcisseur</b>	H 350 normal H 300 rapide				
	<b>Diluant</b>	GV 100				
	<b>Viscosité d'application</b>	18 – 22 sec. DIN 4				
	<b>Pot-life</b>	1 - 2 h				
	<b>Application</b>	<b>Nbre de couches</b>	<b>Pression d'air</b>	<b>Pression peinture</b>	<b>Diamètre buse</b>	<b>Buse HVLP</b>
	<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	1,5	2.5 bars	0,9 – 1,5 bar	1,1 mm	1,0 mm
	<b>Airless/Airmix</b>	-	-	-	-	-
	<b>Pistolet à gravité</b>	1,5	2.5 bars	-	1,4 mm	1,4 mm
	<b>Pistolet à suction</b>	1,5	2.5 bars	-	1,7 mm	1,6 mm
	<b>Epaisseur (film sec)</b>	40 – 60 µm				
	<b>Rendement (DIN 53 219)</b>	Pour une épaisseur de 1 µm : 536 m <sup>2</sup> / l (suivant teintes)				
	<b>Extrait sec (DIN EN ISO 3251)</b>	60% en poids ± 4% (62% ± 4% à viscosité de livraison)				
	<b>Temps d'évaporation 20°C</b>	10 à 15 min				
	<b>Séchage</b>	<b>Recouvrable</b>	<b>Hors empreinte</b>	<b>Masquage</b>	<b>Remontage</b>	
	<b>Température support</b>	<b>20°C</b>	16 h	2,5 h	16 h	12 h
		<b>60°C</b>	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](http://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](http://www.rmpaint.com)




Juillet 2006


# ONYX HD

## Couche de base hydrodiluable pour coloris vernis




Code produit : AT28-

Résine de base Résines Polyuréthane

	<b>Proportions de mélange</b>	100 : 60
	<b>Durcisseur</b>	-
	<b>Diluant</b>	HYDROMIX

 **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
	<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	2 + ½	4 – 5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
	<b>Airless/Airmix</b>	-	-	-	-	-
	<b>Pistolet à gravité</b>	2 + ½	2 – 4 bars	-	1.4 mm	1.5 mm
	<b>Pistolet à succion</b>	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 m<sup>2</sup>/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
<b>Température du support 20°C</b>		15 min.		
<b>60°C</b>				

**Applicable sur** Tous apprêts et impressions-apprêts PL à l'exception du GRAPHITE HD PRIMER CF

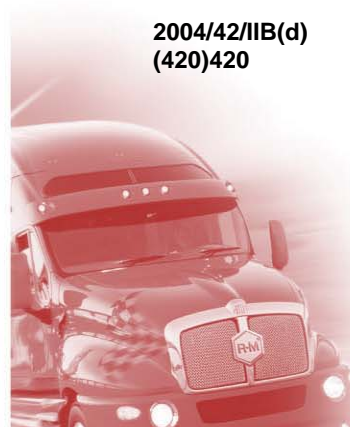
**Remarques** Commencer l'application par une couche mouillée, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, puis appliquer une couche normale, laisser un temps de flash off jusqu'à avoir un aspect mat, puis appliquer un voile

**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](http://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
<b>Pompe à double membrane Pot à pression</b>	1.5 - 2	2.5 bars	0.9 – 1.5 bar	1.1 mm	1.0 mm
<b>Airless/Airmix</b>	1.5 - 2	120 – 150 bars	-	0.28 mm	
 <b>Pistolet à gravité</b>	1.5 - 2	2.5 bars	-	1.4 mm	1.4 mm
 <b>Pistolet à succion</b>	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 m<sup>2</sup>/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
<b>Température du support</b> 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 rendu.

**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](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006



## CHASSISMIX

Code produit : AT92-7001

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

Juillet 2006



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

**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](http://www.rmpaint.com)










Juillet 2006





# GRAPHITE HD DECO A

Code Produit : AZ15-0101

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

Juillet 2006



# GRAPHITE HD TEXTURING AGENT

Code produit : AZ19-0193

## Résine de base



### Proportions de mélange

1<sup>ère</sup> étape :  
Teinte formulée en poids ou teintes de base Ligne GRAPHITE HD  
et base de texture PL GRAPHITE HD TEXTURING AGENT 1 : 1  
2<sup>ème</sup> 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 m<sup>2</sup>/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](http://www.rmpaint.com)




Juillet 2006







# GRAPHITE HD ADDITIVE BR

Code produit : AZ19-0195

## Résine de base



	<b>Proportions de mélange</b>	100 : 25 + 5%
	<b>Durcisseur</b>	H 350
	<b>Diluant</b>	GRAPHITE HD ADDITIVE BR (Additif pour brosse et rouleau)

	<b>Viscosité d'application</b>					
	<b>Potlife</b>	30 – 60 min				
	<b>Application</b>	<b>Nombre de couches</b>	<b>Pression d'air</b>	<b>Pression peinture</b>	<b>Buse pistolet conventionnelle</b>	<b>Buse taux de transfert réduit</b>
	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)**

	<b>Evaporation solvants (20°C)</b>	-				
	<b>Séchage</b>	<b>Recouvrable</b>	<b>Hors empreinte</b>	<b>Masquage possible</b>	<b>Montage possible</b>	
<b>Température support</b>	<b>20°C</b>	16 h	2.5 h	16 h	12 h	
	<b>60°C</b>	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](http://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 Peitures Automobiles  
F-60676 Clermont de l'Oise  
Cedex

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

[www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com)

Juillet 2006