

テクニカルインフォメーション

UV ペイントシステム

プラスチックパーツを修理する為の 1K UV プライマーフィラー ペイントシステム A 1.7

プロセス説明

1K UV プライマーフィラーを使用する事により、プラスチック部品の中または小さな傷箇所を効率的に補修するシステムです。

既存の補修システムに比べ、小さなエネルギーコストとより短時間での作業を可能にします。

UV 技術は、補修パネルに対して、温度影響をほとんど与えずに、速乾性を可能にしています。

高純度ポリプロピレン (PP) および、ポリエチレン (PE) 素材には塗装不可。

ただし、自動車用に使用されている「PP」や「PE」素材に関しては、使用可能です。

それらのパーツは「PP」とラベルされているが塗装可能です。

下地

- プラスチック損傷箇所を修復できる物
- プラスチック修復キットを使用して修復 (例: テロソン)

必要な製品

- PK 600 / PK 700 / PK 1000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- LIGHT FILLER GREY P 2530

安全に関する注意

本製品には、取り除けない 0.1 μm 未満の細かい粒子が含まれている可能性があります。

業務用向けに限定された製品です。

これらの製品を使用される際には、安全勧告に従い個人防護具を着用してください。

本文書内のデータは、現時点での弊社の知識と経験に基づいて提供しております。弊社の製品を使用した作業、ならびに塗装に影響を及ぼす可能性のある様々な要因を考慮すると、本書で提供されている情報に関わらず、製品使用者それぞれにおいて調査や試験を実施する必要があります。本文書内の記述、図表、写真、値、比率、重量などは、一般的な情報に限定して提供しており、事前の通知なしに内容が変更されることがあります。また、製品仕様など、契約上同意した製品の品質とは区別して取り扱うものとします。最新版の文書が、全ての古い文章より優先されます。最新版は、Web サイト www.rmpaint.com または、営業担当者から入手することができます。弊社の製品使用者は、所有権、法律、規定など責任を持って順守しなければなりません。

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 03/2018









テクニカルインフォメーション

UV ペイントシステム







プラスチックパーツを修理する為の 1K UV プライマーフィラー ペイントシステム

A 1.7

前処理

	脱脂: PK 600	脱脂: PK 700
		脱脂: PK 1000
	研磨: P80 – P600 パーツ全体への足付け時はサンディングパットを使用	研磨: P80 – P600 パーツ全体への足付け時はサンディングパットを使用
	脱脂: PK 1000	脱脂: PK 1000
	乾燥 60°C: 1 時間	乾燥 60°C: 1 時間
	脱脂: PK 1000	脱脂: PK 1000

パテ




	STOP FLEX 硬化剤 軟質プラスチック素材には使用しないで下さい。	100 g 3 g
	塗装回数: 膜厚:	2 – 3 回 最大 2 – 3 mm
	乾燥 20°C : 乾燥 60°C :	20 分 - 35 分 15 分
	短波長: 中波長:	50 % で 8 分 10 分
	空研ぎ:	P80 / P150 / P240 / P320
	脱脂:	PK 1000

テクニカルインフォメーション







UV ペイントシステム

プラスチックパーツを修理する為の 1K UV プライマーフィラー ペイントシステム
A 1.7

プライマー


	AM 870 SEALERPLAST 90 2分間振ってから、使用して下さい。
	塗装回数: 1-2回 膜厚: 5 µm
	フラッシュオフ(20°C): 15分

UV プライマーフィラー

	本製品はそのまま使用可能です。		
	HVLP 重力式スプレーガン RP 重力式スプレーガン	1.1 mm 1.1 mm	2.0 bar 2.0 bar
	塗装回数: 膜厚:	½ + 1回 最大 80µm	
	フラッシュオフ(20°C) 膜厚の厚みにより、フラッシュオフタイムが長くなる場合があります	20秒間をあげて塗装して下さい	
	UV 乾燥 (UV-A):	5分	
	空研ぎ:	P400 - P500	
	脱脂:	PK 1000	

注: 隠ぺいするまで塗装しないで下さい。最大 80µm。
より良い乾燥の為に、適切な距離や時間を守り、ランプの当たり難い部位に注意して乾燥して下さい。

トップコート

	DIAMONT, ONYX HD, UNO HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS テクニカルデータシートに従い塗装すること。
---	--