

# テクニカルインフォメーション

## PREP'ART

### プラスチックの損傷パネル

#### A 1.6

#### プロセス説明

PREP'ART は、自動車の塗装作業で使用される、ありとあらゆる一般的な素材を補修するための、6種類のプロセスを持ったシステムです。

これらのプロセスはプロのペインターが非常に効率よく、自動車塗膜の高い品質維持を可能とすることを目的に、開発されました。

#### 下地

- 表面損傷のあるプラスチック部品
- プラスチックリペアキットを用いて補修されたプラスチック部品

#### 必要な背品

- PK 600 / PK 700 / PK 1000 / PK 2000
- ストップフレックス
- ダイレクトフィラー ホワイト / グレー / ブラック
- AM 870 シーラープラスト 90
- パーフェクトフィラー グレー
- フレックス

#### 安全に関する注意

本製品には、取り除けない 0.1  $\mu\text{m}$  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、労働安全衛生ガイドラインに従い個人保護具を着用してください。

#### 前処理

	脱脂: PK 600	脱脂: PK 700
		脱脂: PK 1000
	研磨: P 400	研磨: P 400
	脱脂: PK 1000	脱脂: PK 1000

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](http://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

## PREP'ART




プラスチックの損傷パネル

A 1.6

### パテ

	<b>ストップフレックス:</b> 100 g <b>硬化剤:</b> 3 g 軟質プラスチック素材には使用不可。
	<b>塗装回数:</b> 2 - 3 回 <b>膜厚:</b> 最大 2 - 3 mm
	<b>乾燥時間 (20°C):</b> 25 - 35 分 <b>乾燥時間 (60°C):</b> 15 分
	<b>短波長:</b> 50 % で 8 分 <b>中波長:</b> 10 分
	<b>空研ぎ:</b> P 80 / P 150 / P 240 / P 320 で研磨

### オプション 2: サフェーサーの塗装

	<b>AM 870 シーラープラスト 90</b> 使用前に缶を 2 分間、よく振ること。
	<b>塗装回数:</b> 1 - 2 回 <b>膜厚:</b> 5 μm
	<b>フラッシュオフタイム (20°C):</b> 15 分






# テクニカルインフォメーション

## PREP'ART


プラスチックの損傷パネル

A 1.6

### フィラー

	<p>パーフェクトフィラー グレー: 400% (vol.) 100 g</p> <p>フレックス: 100% (vol.) 16 g</p> <p>D 70 / D 80: 150% (vol.) 23 g</p> <p>FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300 100% (vol.) 14 g</p> <p>代替として、付録 A 1.6.1「アンダーコート混合比」に記載の、フィラーの混合比、または軟質プラスチックパーツ用の混合比を、利用のこと。</p>
	<p>塗装回数: 2 回</p> <p>膜厚: 50 – 70 μm</p>
	<p>乾燥時間 (20°C): 3 時間</p> <p>乾燥時間 (60°C): 20 分</p>
	<p>短波長: 9 分</p>
	<p>空研ぎ: P 400 で研磨後、PK 2000 で脱脂</p>

### トップコート

	<p>オニキス HD / ウノ HD CP, ウノ HD CP PLUS</p> <p>付録 A 1.6.3 – A 1.6.4 + A 1.6.6 に従い塗装すること。</p>
---	---