

# テクニカルインフォメーション

## あられにより損傷を受けた車体

### B 1.1

#### プロセス説明

この補修プロセスは、特にあられによって損傷を受けた車体向けのものとなります。

本プロセスは、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を維持できるよう設計されています。

#### 下地

- 亜鉛鋼板
- アルミニウム
- スチール
- R-M フィラー
- 自動車 OEM 塗膜
- 電着塗装面

#### 必要な製品

- PK 700 / PK 900 / PK 2000
- ストップユニ
- アクロフィル
- ストップフィラー II
- パーフェクトフィラー ホワイト / グレー / ブラック
- プロフィラー ホワイト / グレー / ブラック
- R-M トップコート

#### 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下さい。

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](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, 11/2017



# テクニカルインフォメーション






## あられにより損傷を受けた車体

### B 1.1

#### 前処理

|   |                       |
|---|-----------------------|
|  | 脱脂: PK 700 または PK 900 |
|  | 研磨: P 80 / P 150      |
|  | 脱脂: PK 700            |

#### パテ





|   |  |
|---|--|
|    | ストップユニ: 100 g<br>硬化剤: 3 g                  |
|  | 塗装回数: 2 - 3 回                              |
|  | 乾燥時間 (20°C): 20 分<br>乾燥時間 (60°C): 10 分     |
|  | 短波長: 50 % で 4 分<br>中波長: 6 分                |
|  | 空研ぎ: P 80 / P 150 / P 240 で研磨後、PK 1000 で脱脂 |

# テクニカルインフォメーション

## あられにより損傷を受けた車体






### B 1.1

#### シーラー

|  |  |   |
|--|--|---|
|   | アクロフィル:<br>D 501:<br>FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300 | 100% (vol.)<br>25% (vol.)<br>25% (vol.) |
|   | 塗装回数:<br>膜厚:   | 1 回<br>20 – 25 µm                       |
|   | 乾燥時間(60°C):  | 20 分                                    |
|  | 短波長  | 11 分                                    |

代替え: LIGHT FILLER GREY P 2530 は、最低でも 60µm の塗膜が必要となります。

#### スプレーフィラー






|   |  |                                |
|---|--|--------------------------------|
|  | ストップフィラー II:<br>ストップフィラー硬化剤:   | 100% (vol.)<br>5% (vol.)       |
|  | 塗装回数:<br>膜厚:   | 3 – 5 回<br>150 – 300 µm        |
|  | 乾燥時間(20°C):<br>乾燥時間(60°C):   | 3 – 4 時間<br>30 分               |
|  | 短波長:<br>中波長:   | 50 % で 10 分<br>15 – 20 分       |
|  | 空研ぎ:<br><br>スプレーパテのストップフィラー研磨後、素地鋼板が出た場合、ユーロフィルもしくは AM850 / 880 プライムフィルを塗装して下さい。 | P 150 / P 240 で研磨後、PK 1000 で脱脂 |

# テクニカルインフォメーション


## あられにより損傷を受けた車体

### B 1.1

#### フィルター

|   |  |             |     |     |     |            |             |
|---|--|-------------|-----|-----|-----|------------|-------------|
|    | <p>パーフェクトフィルター グレー: 100% (vol.)</p> <p>D 70 / D 80: 25% (vol.)</p> <p>FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300 25% (vol.)</p> <p>パーフェクトフィルターグレーの代わりに、プロフィルターホワイト / グレー / ブラック または パーフェクトフィルターホワイト / ブラック が使用可能。</p> |             |     |     |     |            |             |
|    | <table><tr><td>塗装回数:</td><td>2 回</td><td>3 回</td></tr><tr><td>膜厚:</td><td>50 - 70 μm</td><td>80 - 120 μm</td></tr></table>   | 塗装回数:       | 2 回 | 3 回 | 膜厚: | 50 - 70 μm | 80 - 120 μm |
| 塗装回数:   | 2 回  | 3 回         |     |     |     |            |             |
| 膜厚:   | 50 - 70 μm   | 80 - 120 μm |     |     |     |            |             |
|    | <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>テクニカルデータシートに従い塗装すること。</p> |
|---|---|