

技术说明

PREP'ART

铝板，新板件

A 1.3

工艺描述

PREP'ART 前处理工艺由六个适用于所有汽车维修涂装常见的底材修补工艺组成
专业的喷漆技师应按照工艺步骤操作，才能确保高标准，高品质，高效率的修补效果

底材

- 铝材新板件

产品准备

- PK 700, PK 1000
- EUROFILL
- EXTRASEALER 湿碰湿中涂底漆（白 / 黑）
- DIRECTFILLER 防腐中涂底漆 白 / 灰 / 黑
- R-M 面漆

安全指引

产品不排除含有小于 0.1 微米的颗粒
产品仅供专业人士使用
使用此产品时请严格遵守安全指引并佩戴好个人防护用品

预处理

	PK 700 / PK 1000
	P240 / P400 打磨
	PK 700 / PK 1000

技术说明中的数据是基于现有知识和经验而得出。考虑到实际过程中有很多因素可能影响到产品的施工和应用，使用者应根据实际情况作测试并按需作调整；这些数据不能视作某项性能的保证，该产品也不应视作对特殊用途也有适用性。有关产品的描述，图表，数据，应用比例，重量等只是作为通用信息，可以在未知会使用者前作修改，也不影响既有合同中约定的产品品质（产品规格）。使用者可从 RM 网站 www.rmpaint.com 或销售伙伴处获得最新版本的技术说明书，新版本自动取代旧版本。使用者应尊重技术说明书的所有权并尊重现有的法律法规

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



技术说明





PREP'ART

铝板，新板件


A 1.3

选择 1：中涂底漆直接施工于裸金属上

施工 DIRECTFILLER 防腐中涂底漆前，使用 PK 1000 清洁表面

	DIRECTFILLER 防腐中涂底漆白 / 灰 / 黑 D 701 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300	100% (体积比) 20% (体积比) 20% (体积比)	100 克 13 克 11 克
	喷涂层数： 膜厚：	½ + 1 50 - 70 微米	
	20°C 干燥： 60°C 干燥：	12 小时 35 分钟	
	(短波)	10 分钟	

后续工序




	P400 - P500 干磨
---	----------------

PREP'ART




铝板，新板件

A 1.3


选择 2: 底漆 / 中涂施工

	EUROFILL EUROFILL CATALYST	100% (体积比) 100% (体积比)
	喷涂层数: 膜厚:	2 10 - 15 微米
	20°C 闪干:	15 分钟

中涂漆

	EXTRASEALER 湿碰湿中涂底漆 白 / 黑 D 70 / D 80 FR 500 / R 2200 / R 2300	300% (体积比) 100% (体积比) 100% (体积比)
	喷涂层数: 膜厚:	1 20 - 35 微米
	20°C 闪干:	15 分钟

面漆

	DIAMONT, ONYX HD, UNO HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS 根据产品技术说明书施工
---	--