

技术说明

PREP'ART

塑料件，损伤部件

A 1.6

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

- 有损伤的塑料外饰件
- 材质修补过的塑料件



产品准备

- PK 600 / PK 700PK 1000 或 PK 2000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- PERFECTFILLER GREY
- FLEX

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 600	PK 700
		PK 1000
	P400 打磨	P400 打磨
	PK 1000	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, 03/2018








技术说明

PREP'ART




塑料件，损伤部件

A 1.6

原子灰

	STOP FLEX Hardener 不适用于高度柔韧的塑料底材	100 克 3 克
	层数: 膜厚:	2 - 3 最厚 2 - 3 毫米
	20°C 60°C	25 - 35 分钟 15 分钟
	(短波) (中波)	8 分钟, 50 % 10 分钟
	P80, P150, P240, P320 干磨	

底漆




	AM 870 SEALERPLAST 90 使用前摇晃 2 分钟使之充分混合	
	喷涂层数: 膜厚:	1 - 2 5 微米
	20°C 闪干:	15 分钟

PREP'ART


塑料件，损伤部件

A 1.6

中涂漆

	PERFECTFILLER GREY FLEX D 70 / D 80 FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300 也可参照 A 1.6.1 “底漆的混合比例”，使用底漆混合物或用于塑料件的高韧性底漆混合物	400% (体积比) 100% (体积比) 150% (体积比) 100% (体积比)	100 克 16 克 23 克 14 克
	喷涂层数: 膜厚:	2 50 - 70 微米	
	20°C 干燥: 60°C 干燥:	3 小时 20 分钟	
	(短波)	9 分钟	
	P400 干磨，之后 PK 2000 清洁		

面漆

	DIAMONT, ONYX HD, UNO HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS 参考 A 1.6.2 - A 1.6.4 + A 1.6.6		
---	---	--	--