

UV 涂装工艺

用 1K UV 填充中涂底漆修补金属部件的涂装工艺

A 1.7.1

工艺描述

采用 1K UV-A 技术的高效修补方案，适合需要用中涂底漆修复的小/中等损伤的修补，与现有修补工艺相比，能耗更低，施工时间更短。UV 技术使干燥快速且板材温度不受影响

底材

- 汽车用裸金属板材
- 带电泳涂层表面
- R-M 中涂底漆
- 汽车原厂漆漆面，完全固化且耐溶剂
- 汽车修补漆漆面，完全固化且耐溶剂

产品准备

- PK 700, PK 1000, PK 2000
- STOP UNI
- LIGHT FILLER GREY P 2530
- 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
	用 P80 / P150 损伤区域机械除锈
	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

UV 涂装工艺

用 1K UV 填充中涂底漆修补金属部件的涂装工艺

A 1.7.1

原子灰







	STOP UNI Hardener	100 克 3 克
	层数: 膜厚:	2 - 3 最厚 2 - 3 毫米
	20°C 60°C	20 分钟 10 分钟
	(短波) (中波)	4 分钟, 50 % 6 分钟
	用 P80, P150, P240, P320 干磨	
	PK 2000 清洁	

UV 涂装工艺

用 1K UV 填充中涂底漆修补金属部件的涂装工艺


A 1.7.1

LIGHT FILLER GREY P 2530

	本产品开罐即用		
	HVLP 喷枪 RP 喷枪	1.1 毫米 1.1 毫米	2.0 巴 2.0 巴
	喷涂层数 膜厚	½ + 1 不超过 120 微米	
	闪干 20°C 膜厚增加时 · 闪干时间相应延长	层间 20 分钟	
	UV 紫外线干燥 (UV-A > 6 mW/cm²)	5 分钟	
	P400 – P500		
	PK 2000 清洁		

注：不要喷涂到遮盖，如果 LIGHT FILLER GREY P 2530 需要喷涂高膜厚，可在第一层干燥后无需打磨即喷涂第二层，要想达到好的干燥性能，需要确保一定的距离以及紫外线灯的加热时间，且需要顾及到阴影边缘

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
---	--