

BLEND'ART

DIAMONT 底色漆板块间驳口修补工艺

A 3.3

工艺描述

BLEND'ART 包含 3 个驳口工艺，涵盖所有驳口修补方案

DIAMONT 点修补工艺为专业维修站研发，目的是在修补之后看不出色漆修补痕迹

底材

- R-M 底漆
- 完全固化且耐溶剂的原厂漆膜
- 完全固化且耐溶剂的修补漆膜

产品准备

- PK 700 或 PK 2000
- DIAMONT
- DIAMONT BLENDER
- BC 020 或 BC 030
- BC 101
- CHRONOTOP
- H 9000

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

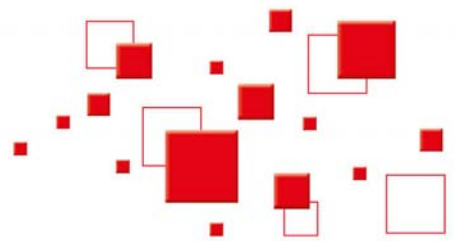
使用此产品时请严格遵守安全指引并佩戴好个人防护用品

前处理

	<p>1) 打磨底漆层 PK 700 / PK 2000 清洁 P400 打磨</p> <p>2) 打磨 DIAMONT 底色漆驳口区域旧漆层 P2000 打磨或海绵砂纸蘸取 PK 700 或 PK 2000 打磨 PK 700 / PK 2000 清洁</p>
---	---

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, 04/2016



BLEND'ART

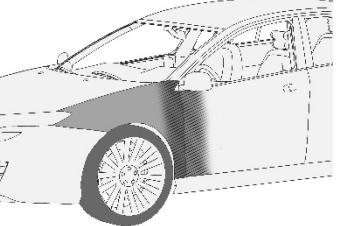
DIAMONT 底色漆板块间驳口修补工艺

A 3.3

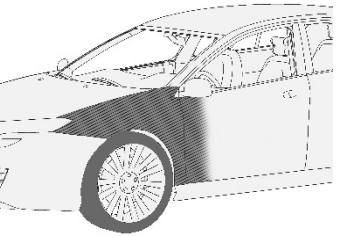
1) 喷涂第一层 DIAMONT 底色漆

	混合比例:	DIAMONT	100% (体积比)
		BC 020 或 BC 030	60% (体积比)
	喷枪:	1.3 - 1.5 毫米	
	气压:	2.0 巴	
	喷涂:	整个板面喷涂 1 层	
	闪干:	闪干至哑光	
清洁:	如果需要, 用粘尘布抹去飞溅漆点		

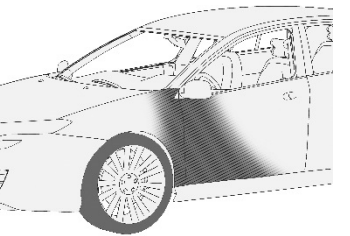
2) 过渡的第一步

	喷枪:	1.3 - 1.5 毫米	
	气压:	0.8 - 1.5 巴, 根据颜色调整	
	喷涂:	在修补板块和相邻板块的边缘喷涂	
	闪干:	无需闪干	

3) 喷涂第二层 DIAMONT 底色漆

	喷枪:	1.3 - 1.5 毫米	
	气压:	2.0 巴	
	喷涂:	在修补板块喷一层	
	闪干:	闪干至哑光	
	清洁:	如果需要, 用粘尘布抹去飞溅漆点	

4) 向相邻区域过渡

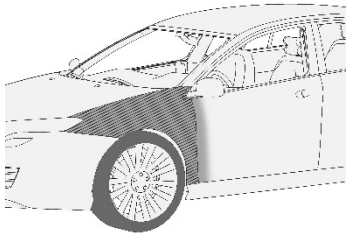
	混合比例:	A:	DIAMONT BLENDER	100% (体积比)
			BC 020 或 BC 030	60% (体积比)
			调配好的 A	100% (体积比)
			DIAMONT 可施工底色漆	100% (体积比)
	喷枪:	1.3 - 1.5 毫米		
	气压:	0.8 - 1.5 巴, 根据颜色调整		
	喷涂:	薄喷 2 - 3 层, 渐淡		
	闪干:	闪干至哑光		

BLEND'ART

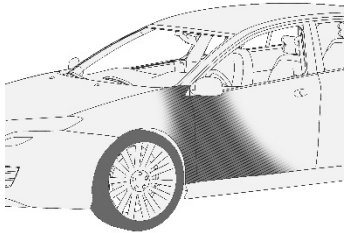
DIAMONT 底色漆板块间驳口修补工艺

A 3.3

5) 喷涂 DIAMONT 的效果层

	<p>喷枪: 1.3 - 1.5 毫米 气压: 2 巴 喷涂: 修补板件薄喷 1 层 闪干: 闪干至哑光</p>
---	--

6) 喷涂清漆

	<p>混合比例: CHRONOTOP 100% (体积比) H 9000 25% (体积比) BC 020 25% (体积比)</p> <p>喷枪: 1.3 - 1.5 毫米 气压: 2.0 - 2.5 巴 喷涂: 2 层 闪干: 层间闪干 5 分钟 干燥: 60°C 15 分钟或短波红外线 8 分钟, 100%</p>
--	---