

UNO HD

素色面漆板块间驳口修补工艺，驳口用 CHRONOTOP 快干清漆 B 2.1

工艺描述

如果板块内驳口工艺无法解决颜色的差异问题，则应采用最高效的板块间驳口修补工艺方案，从而避免花大量时间即人工成本进行颜色微调

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

- UNO HD
- CHRONOTOP
- PK 700 及 PK 2000

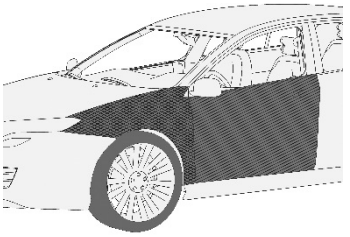
安全指引

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

1) 前处理

	<p>PK 700 / PK 2000 清洁.</p> <p>P400 干打磨中涂底漆区域</p> <p>灰色打磨垫打磨清漆驳口区域.</p> <p>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

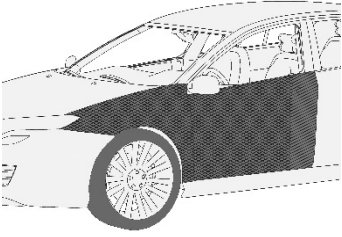
UNO HD

素色面漆板块间驳口修补工艺，驳口用 CHRONOTOP 快干清漆
B 2.1

2) 喷涂 UNO HD

	混合比例: 调配 UNO HD 面漆	
	UNO HD	100% (体积比)
	H 9000	25% (体积比)
	SC 850	25% (体积比)
	喷涂:	2 层, 叠加喷涂到邻近区域.
	闪干:	10 - 15 分钟至指触干

3) 喷涂 CHRONOTOP

	混合比例: CHRONOTOP	100% (体积比)
	H 9000	25% (体积比)
	BC 020	25 - 50% (体积比)
	喷涂:	2 层, 叠加喷涂
	干燥:	60°C 30 分钟