

技术说明

UNO HD

素色面漆板块内驳口修补工艺

B 2

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 中涂底漆
- 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

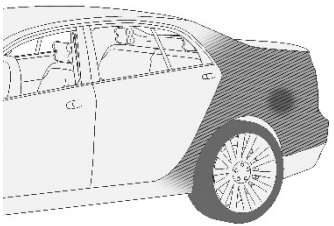
产品准备

- UNO HD
- PK 700 和 PK 2000
- MULTI SPOT

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 干磨中涂底漆修补区域</p> <p>灰色打磨垫打磨驳口区域.</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

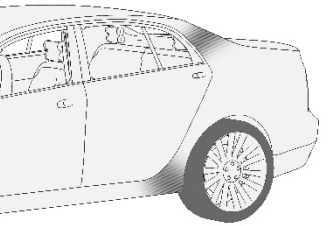
素色面漆板块内驳口修补工艺

B 2

2) 喷涂 UNO HD 面漆

	遮蔽:	遮蔽相邻板件 调配 UNO HD 面漆	
	混合比例:	UNO HD	100% (体积比)
		H 9000	25% (体积比)
		SC 850	25% (体积比)
	喷涂:	2 层	
	闪干:	5 分钟	

3) 过渡区域喷涂 MULTI SPOT 驳口水

	如果损伤区域在边缘位置，面漆渐淡喷涂区域应尽量窄，再喷涂 MULTISPOT 驳口水		
	混合比例:	MULTI SPOT	100% (体积比)
		UNO HD 可施工面漆	20% (体积比)
	喷涂:	2-3 层，面漆驳口区域 如需，可另喷一层未稀释的 MULTISPOT 以获得更好的效果	

4) 干燥

60°C 30 分钟

如需，可在冷却后用标准细抛光蜡对驳口区域进行轻抛光处理