

## ONYX HD

### 四工序系统水性底色漆板块间驳口修补工艺

#### B 3.2

#### 工艺描述

三工序或四工序的颜色要达到无目视差异的修补效果，需要在足够大的范围内做驳口，因此板块内驳口修补工艺往往达不到满意的效果，而需进行板块间驳口修补工艺

四工序的颜色效果会受第三道工序中喷涂的膜厚影响，为了更好匹配颜色，需要喷涂 2-4 个不同膜厚的颜色样板与实车对比。这些不同膜厚的样板可以清晰展示第三道工序的喷涂膜厚对于最终颜色的影响

#### 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

- ONYX HD 底层漆 / 工序一配方油漆
- ONYX HD 底色漆 / 工序二配方油漆
- ONYX HD 底色漆 / 工序三配方油漆
- 清漆

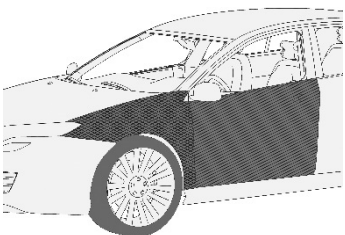
#### 安全指引

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

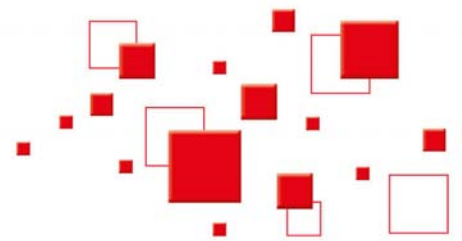
使用此产品时请严格遵守安全指引并佩戴好个人防护用品

#### 1) 底材处理

	<p>PK 1000 清洁</p> <p>P400 打磨中涂修补区域</p> <p>P1000 打磨相邻板件</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](http://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

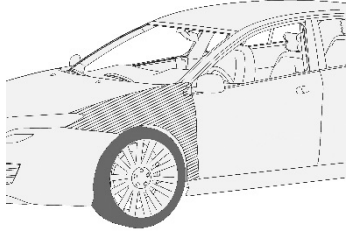


## ONYX HD

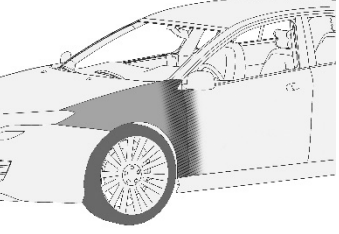
### 四工序系统水性底色漆板块间驳口修补工艺

#### B 3.2

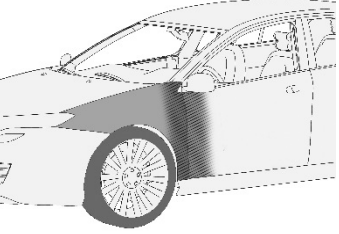
#### 2) 喷涂底层漆 (步骤 1)

	<b>遮蔽:</b>	用遮蔽纸遮蔽相邻板件	
	<b>混合比例</b>	ONYX HD	100% (体积比)
		ONYX ACTIVATOR	5% (体积比)
		HYDROMIX	80% (体积比)
		每加入一个产品应立即搅拌均匀.	
<b>气压:</b>	2 巴		
<b>喷涂:</b>	在修补板件喷涂 1-2 层.		

#### 2.1) 喷涂底层漆 (步骤 2)

	<b>遮蔽:</b>	去除相邻板件的遮蔽纸	
	<b>气压:</b>	1.5 巴	
	<b>喷涂:</b>	1 层 在修补板件和相邻板件的边缘喷涂一层	
	<b>闪干:</b>	闪干至哑光	
<b>清洁:</b>	用粘尘布擦去飞漆.		

#### 3) 喷涂底色漆 (步骤 1)

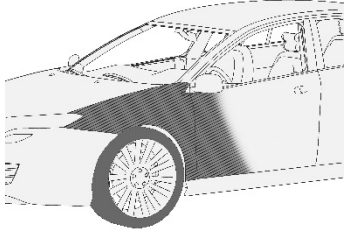
		<b>素色</b>	<b>特殊效果 底色漆</b>	
	<b>混合比例:</b>	ONYX HD	100% (体积比)	100% (体积比)
		ONYX ACTIVATOR	5% (体积比)	/
		HYDROMIX	80% (体积比)	60% (体积比)
		每加入一个产品应立即搅拌均匀		
	<b>气压:</b>	1.5 巴		
<b>喷涂:</b>	1 层 在修补板件和相邻板件的边缘喷涂			
<b>闪干:</b>	闪干至哑光			
<b>清洁:</b>	用粘尘布擦去飞漆			

## ONYX HD

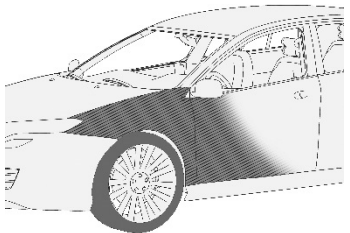
### 四工序系统水性底色漆板块间驳口修补工艺

#### B 3.2

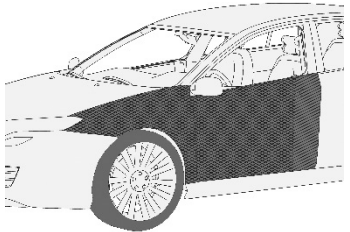
##### 3.1) 喷涂底色漆 (步骤 2)

	<b>喷涂:</b>	2 层 每一层应先将气压降至 1.5 巴, 在前一涂层的驳口区域作渐淡喷涂, 再将气压升至 2 巴, 喷涂整个修补板件
	<b>闪干:</b>	层间闪干至哑光
	<b>清洁:</b>	用粘尘布擦去飞漆..

##### 4) 喷涂底色漆 (步骤 3)

	<b>混合比例:</b>	ONYX HD 100% (体积比) HYDROMIX 60% (体积比)
	<b>喷涂:</b>	2-4 层, 根据颜色效果调整 每一层应先将气压降至 1.5 巴, 在前一涂层的驳口区域作渐淡喷涂, 再将气压升至 2 巴, 喷涂整个修补板件
	<b>闪干:</b>	层间闪干至哑光 最后一层喷完后, 额外增加 10 分钟的闪干时间.

##### 5) 喷涂清漆

	选择合适的清漆并根据产品技术说明书施工
	整个修补区域喷涂两层清漆

##### 6) 干燥修补区域

依照清漆产品的技术说明书, 干燥修补区域